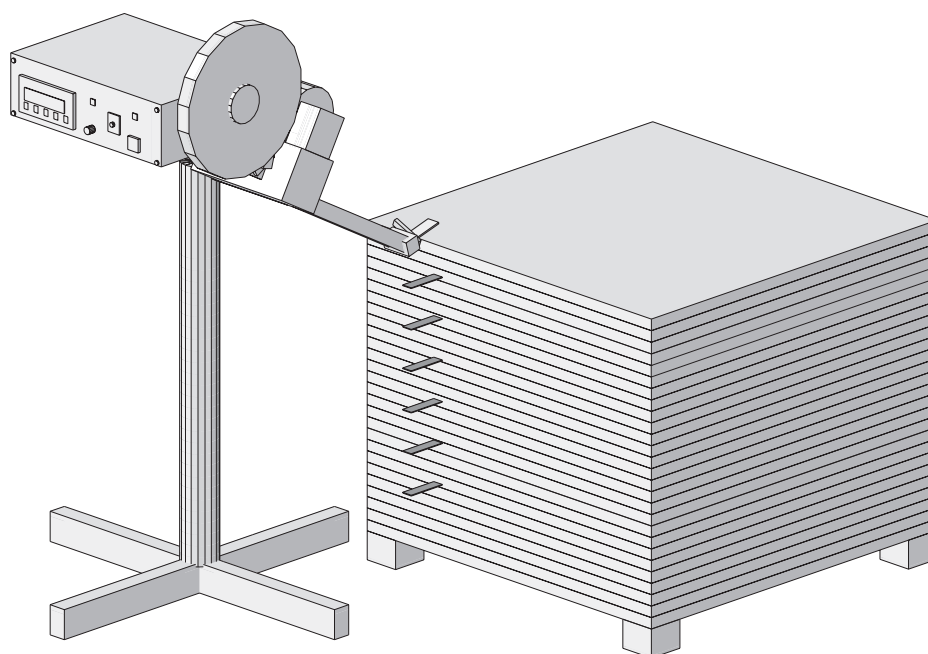


**B.MATIC**

# **"NCS/A PROFESSIONAL"**



**OPERATING AND  
MAINTENANCE  
INSTRUCTIONS**

**MANUALE D'USO E  
MANUTENZIONE**

**MANUEL  
D'UTILISATION ET  
MAINTENANCE**

Space reserved.

Spazio riservato.

Espace réservé.

# B.MATIC

DI SERGIO BERTASI

VIA DEL MACCABRECCIA 15/A  
40012 CALDERARA DI RENO -  
BOLOGNA ITALY  
TEL.051/725362 FAX: 051/725582

P.IVA 01772461206  
C. F. BRTSRG60A20L219Q  
CCIAA BOLOGNA 257972  
ISC. ALBO IMP. ART. N° 79856

COSTRUZIONE APPARECCHIATURE ELETTROMECCANICHE  
ELETTRONICHE PER L'INDUSTRIA GRAFICA E MACCHINE CONTAFOGLI.

## DECLARATION OF CE CONFORMITY

We, the undersigned:

declare under our own responsibility that the  
newly manufactured equipment:

**MODEL**  
**TYPE**  
**SERIAL NO.**  
**YEAR OF MANUFACTURE**  
(See labels)

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

La sottoscritta:

**B.MATIC**  
VIA DEL MACCABRECCIA 15/A  
40012 CALDERARA DI RENO -  
BOLOGNA ITALY  
dichiara sotto la propria responsabilità, che  
l'apparecchiatura nuova:

**MODELLO**  
**TIPO**  
**MATRICOLA**  
**ANNO DI COSTRUZIONE**  
(Vedi etichette)

## DECLARATION DE CONFORMITE

La société soussignée:

déclare sous sa propre responsabilité que  
"l'appareillage neuf"

**MODELE**  
**TYPE**  
**MATRICULE**  
**ANNEE DE FABRICATION**  
(Voir plaquettes)

System data

Dati apparecchiatura

Données appareillage

conforms to the essential health and safety  
requirements as established by the 89/392/  
EEC and 73/23/EEC Directives and  
subsequent amendments and additionally  
complies with the IEC EN 60204-1  
standard.

### WE DECLINE

any liability for damage to persons, animals  
or things due to:

- improper connection;
- tampering with or modifications to the  
equipment;
- poor preventative maintenance or  
repair;
- improper use or use other than that  
specified;
- work carried out by unqualified  
personnel.

Name: Sergio Bertasi  
Position: General Manager  
Place and date: Bologna, 08/03/1996

Signature

è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza  
e salute stabiliti dalle Direttive 89/392/CEE,  
73/23/CEE, 89/336/CEE e loro  
successivi emendamenti.  
Inoltre è conforme alla norma armonizzata  
CEI EN 60204-1

### SI DECLINA

ogni responsabilità per sinistri a persone,  
animali e cose derivanti da:

- collegamento scorretto;
- manomissione o modifiche  
dell'apparecchiatura stessa;
- carenze di manutenzione preventiva o  
riparazione;
- uso improprio diverso da quello  
specificato;
- interventi di personale non qualificato.

Nome: Sergio Bertasi  
Posizione: Titolare  
Luoga e data: Bologna, 08/03/1996

Firma

est conforme aux conditions fondamentales  
de sécurité établies par les Directives 89/392/  
CEE, 73/23/CEE, 89/396/CEE et modifications  
successives  
Il est également conforme à la norme  
harmonisée CEI EN 60204-1

### ON DECLINE

toute responsabilité pour préjudices à corps et  
biens occasionnés par :

- branchement inexact;
- interventions non conformes ou  
modifications de cet appareillage;
- faute maintenance préventive ou  
faute de réparation;
- utilisation non appropriée autre que  
celle spécifiée;
- interventions d'un personnel non  
qualifié.

Nom: Sergio Bertasi  
Situation: Propriétaire  
Fait le 08/03/1996 à Bologne

Signature



Space reserved.

Spazio riservato.

Espace réservé.



DI SERGIO BERTASI

VIA DEL MACCABRECCIA 15/A  
40012 CALDERARA DI RENO -  
BOLOGNA ITALY  
TEL.051/725362 FAX: 051/725582

P.IVA 01772461206  
C. F. BRTSRG60A20L219Q  
CCIAA BOLOGNA 257972  
ISC. ALBO IMP. ART. N° 79856

COSTRUZIONE APPARECCHIATURE ELETTROMECCANICHE  
ELETTRONICHE PER L'INDUSTRIA GRAFICA E MACCHINE CONTAFOGLI.

WARRANTY

GARANZIA

GARANTIE

## "NCS/A PROFESSIONAL"

B.MATIC guarantees all new equipment (bearing their trademark and identification plate) as free from both material and manufacturing defects.

This applies to the equipment when used and maintained properly.

Following are B.MATIC's warranty conditions:

The equipment is warranted for a period of six (6) months after date of purchase as certified by the delivery note and/or invoice issued at the time of purchase as provided for by the rules in force.

Any equipment returned to our factory under these terms and found to be defective, to our undisputable judgement, for reasons other than improper use shall be repaired or replaced free of charge.

Having fulfilled the above obligations, no other obligations shall arise from this warranty and we will hold ourselves free from any further liability for direct or subsequent damage or any other claims with no exclusions or exceptions.

Transport to and from our factory is for the Customer's account.

Warranty service can be performed on site. It is understood that travelling expenses and duty travel allowance for our technicians shall be for the Customer's account.

This warranty covers the equipment, not its installation (that must be carried out by skilled personnel), nor does it cover any failures or breakdowns due to neglect, accidents, power mains failures, environmental conditions, transport or due to any causes beyond B.MATIC's control.

Wear parts and materials (cutter, belt, Bowden cable, lamps, and so on) are not covered by warranty. Should the Customer or any third parties tamper with the equipment or disturb its seals, our warranty shall automatically become null and void.

Warranty shall only be valid and in force if B.MATIC receives a duly filled warranty card (part of this warranty certificate), to be mailed no later than ten (10) days after date of purchase. This warranty cancels and replaces any previous warranty.

La B.MATIC garantisce per ogni apparecchiatura nuova (recante il proprio marchio e targa d'identificazione) l'assenza di difetti, sia di materiale che di lavorazione.

Tutto ciò s'intende per normali condizioni di impiego e di manutenzione dell'apparecchiatura.

Queste le clausole della garanzia B.MATIC:

L'apparecchio è garantito per un periodo di mesi sei (6) dalla data di acquisto certificata dalla bolla d'accompagnamento e/o fattura rilasciata all'atto dell'acquisto stesso e prevista dalle vigenti disposizioni legislative.

Tutte le apparecchiature di nostra fabbricazione che entro tali termini siano ritornate al nostro stabilimento e risultino, a nostro insindacabile giudizio, difettose per ragioni non imputabili ad un uso improprio, saranno gratuitamente riparate o sostituite.

L'adempimento degli obblighi di cui sopra esaurisce la nostra garanzia e ci esonera da ogni ulteriore responsabilità per danni diretti o indiretti e per qualsiasi altro titolo senza esclusione od eccezione.

Le spese di trasporto al e dal nostro stabilimento s'intendono a carico del Cliente.

Il nostro servizio assistenza può effettuare anche prestazioni di garanzia in loco, naturalmente dietro rimborso spese di viaggio e trasferta del personale tecnico.

La presente garanzia riguarda l'apparecchio e non la sua installazione (che deve essere effettuata a cura di personale specializzato), e non si estende a guasti e rotture derivanti da incuria, incidenti, anomalie delle rete elettrica di distribuzione, condizioni ambientali, trasporto, e, comunque, da cause non dipendenti dalla B.MATIC.

Non sono coperti da garanzia le parti e i materiali sottoposti a continuo logorio (forbici, cinghia, cavetto, lampadine, ecc....).

La nostra garanzia è automaticamente decaduta qualora, senza nostra autorizzazione scritta, il Cliente o chi per esso manometta le apparecchiature o ne alteri comunque i sigilli.

La garanzia diventa valida e operante soltanto se da parte della B.MATIC sia stata ricevuta - compilata in ogni sua parte - la cartolina di convalida (da ritagliarsi dal presente libretto), da spedirsi entro giorni dieci (10) dalla data di acquisto. La presente garanzia annulla e sostituisce tutte le precedenti.

B.MATIC garantit pour tout appareillage neuf (comportant sa propre marque et plaquette signalétique) l'absence de vices de matière ainsi que de fabrication.

Tout cela, bien entendu, dans des conditions normales d'utilisation et maintenance de l'appareillage.

Voici les clauses de la garantie B.MATIC:

L'appareil est garanti pour une période de six (6) mois à compter de la date d'achat, certifiée par le bulletin de livraison et/ou facture établis lors de l'achat lui-même et prévus par les dispositions de la loi en vigueur.

Tout appareillage fabriqué par nous, qui nous serait retourné, dans les délais ci-dessus, ressortant être défectueux à notre incontestable jugement, pour des motifs non imputables à une utilisation impropre, sera réparé ou remplacé par nous gratuitement.

L'exécution des obligations ci-dessus, exclut toute autre obligation de garantie en nous dégageant de toute responsabilité pour dommages directs ou indirects, à quelque titre que ce soit, sans exclusions ou exceptions.

Les frais de transport de et à notre usine s'entendent à la charge du Client.

Notre service technique après-vente est en mesure d'effectuer des prestations sous garantie sur site, bien entendu avec remboursement des frais de voyage et déplacement du personnel technique.

Cette garantie se rapporte à l'appareil et non pas à son installation (qui doit être effectuée par un personnel spécialisé); elle ne couvre pas la responsabilité pour les dommages découlant de négligence, accidents, anomalies du secteur de courant d'alimentation, conditions ambiantes, transport, et, quoi qu'il en soit, de motifs non imputables à B.MATIC.

La garantie ne couvre pas les pièces et les matières soumises d'avantage à l'usure (ciseaux, courroie, câble en acier, ampoules, etc....).

Toute intervention non conforme sur les appareillages ou altération de ses scellés de la part du Client, ou de qui que ce soit pour son compte, rend automatiquement nul le droit à notre garantie.

Notre garantie sera valable et prendra effet uniquement si B.MATIC aura reçu la carte de validation - dûment et intégralement remplie - (à découper de ce livret de garantie) à acheminer dans les dix (10) jours qui suivent la date de l'achat. La présente garantie annule et remplace toutes les précédentes.

System data

Dati apparecchiatura

Données appareillage

Cut along the line and send the coupon duly filled in:

Tagliare lungo la linea tratteggiata e spedire il tagliando debitamente compilato:

Découper le long de la ligne en tirets et envoyer le coupon dûment rempli:

From/Da/De

Reseller/Rivenditore/ Revendeur

Send to-Inviare a -Envoyer à:

B.MATIC  
Via del Maccabreccia 15/A  
40012 Lippo di Calderara  
Bologna - Italy

System data

Dati apparecchiatura

Données appareillage

Space reserved.

Spazio riservato.

Espace réservé.

## "NCS/A PROFESSIONAL"

### English

#### OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

This manual includes 34 pages.

Note: In the event of disputes, the original Operating and Maintenance Instructions in the Italian language will apply.

### 1. HOW TO USE THE INSTRUCTIONS

#### 1.1 How to read the Instructions

This manual provides information about the installation, use and maintenance of the automatic counter system type "NCS/A Professional" (hereinafter called "the system") manufactured by B.MATIC.

Schematics, tables, drawings, pictures and figures are reported on the even pages.

The "Professional" system comprises a "mechanical unit" and an electric/electronic "control unit". In particular cases, especially with manufacturers, these two units can be used separately, and the user may refer to the manual sections regarding the system section purchased.

The system described in this manual can be installed to:

- High- or low-pile printing machines.
- Plasticators, bending and painting machines.
- Flat cutters.
- Automatic stackers in general.

The machine should be used in accordance with these Instructions. It is therefore recommended to read these instructions carefully before installing the system or setting it at work. Do not skip any parts of the instructions and pay special attention to the messages in the boxes. Compliance with the provisions and recommendations reported herein ensures safe use and proper operation. In the event of any inconsistencies between the instructions and the system, the user shall immediately inform the manufacturer before setting the system at work.

These Operating and Maintenance Instructions are an integral part of the system and the whole manual should be retained in a safe place over the whole life of the system, even in the event it is transferred to a third party.

#### 1.2 How to update the Instructions

These instructions should be steadily updated by supplementing them with any amendments, additions or changes received from the manufacturer. Please use the blank pages provided at the end of the instructions to add any notes or remarks.

### Italiano

#### MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Il presente Manuale si compone di n° 34 pagine.

Per ogni controversia, si fa riferimento al presente manuale esclusivamente in lingua italiana.

### 1.USO DEL MANUALE

#### 1.1 Come leggere il Manuale

Questo Manuale fornisce informazioni riguardo all'installazione, all'utilizzo e alla manutenzione dell'apparecchiatura di conteggio automatico tipo "NCS/A Professional" (nel seguito detta "macchina") fabbricata dalla B.MATIC.

Le pagine pari sono riservate agli schemi, tabelle, disegni, foto e figure.

L'apparecchiatura "Professional" è composta da un gruppo meccanico "Meccanica" e da un gruppo elettrico/elettronico "Centralina". In casi particolari, specialmente per i costruttori, queste due parti possono essere utilizzate separatamente, l'utente può consultare solo le parti inerenti l'apparecchiatura acquistata.

L'apparecchiatura qui descritta è applicabile su:

- Macchine da stampa con alta o bassa pila.
- Fustellatrici, Piegatrici, Verniciatrici.
- Taglierine bobina-foglio.
- Impilatori automatici in genere.

La macchina va utilizzata in accordo con quanto specificato nel presente Manuale: si raccomanda pertanto di leggerlo con attenzione prima di installarla e metterla in funzione, senza tralasciare nulla di quanto scritto e prestando particolare attenzione ai messaggi nei riquadri. Il rispetto delle norme e raccomandazioni qui riportate consente uso sicuro ed interventi appropriati. In caso di discordanza tra quanto qui descritto e la macchina l'utilizzatore deve informarne il costruttore prima della messa in servizio.

Il Manuale d'uso e manutenzione costituisce parte integrante della macchina: è necessario conservarlo integro ed in luogo sicuro durante tutta la vita della macchina, anche nel caso di passaggio ad altro utilizzatore.

#### 1.2 Come aggiornare il Manuale

Si raccomanda di mantenere il presente Manuale costantemente aggiornato, integrandolo con eventuali emendamenti, aggiunte o modifiche pervenuti dal costruttore. E' opportuno che eventuali annotazioni e commenti vengano inseriti soltanto nello spazio appositamente predisposto alla fine di questo Manuale.

### Français

#### MANUEL D'UTILISATION ET MAINTENANCE

Ce Manuel se compose de n° 34 pages.

Pour tout différend, la langue de référence à ce manuel est uniquement l'italien.

### 1.UTILISATION DU MANUEL

#### 1.1 Comment lire le Manuel

Ce manuel livre des informations à l'égard de l'installation, utilisation et maintenance de l'appareil de comptage automatique type "NCS/A Professional" (désigné ci-après "machine") fabriqué par B.MATIC.

Les pages paires sont réservées aux schémas, tableaux, plans, photos et figures.

L'appareil "Professional" se compose d'une "Unité Mécanique" et d'une "Unité de Commande" électrique/électronique. Dans des cas particuliers, spécialement pour les fabricants, ces deux parties peuvent être utilisées séparément; l'utilisateur pourra consulter uniquement les parties du manuel inhérentes à l'appareillage acheté.

L'appareillage décrit ci-dessous est applicable à:

- Presses à imprimer à pile haute ou basse
- Découpeuses, Plieuses, Machines à peindre.
- Coupoirs bobine-feuille
- Empileurs automatiques en général.

La machine doit être utilisée en accord avec ce qu'on a spécifié dans ce Manuel: on préconise donc de le lire avec attention, avant installation et mise en service, sans rien négliger, à l'égard de son contenu, avec un soin tout particulier aux messages dans les cases. Le respect des normes et recommandations y contenues aboutit à une utilisation sûre ainsi qu'à des interventions appropriées. En cas d'incohérences constatées entre ce manuel et la machine, l'utilisateur se doit d'en prévenir le constructeur avant la mise en service.

Le Manuel d'utilisation et maintenance constitue une partie intégrante de la machine: il faut préserver son intégrité et le conserver dans un endroit sûr pour toute la durée de vie de la machine, même en cas de passage à un autre utilisateur.

#### 1.2 Comment mettre à jour le Manuel

On préconise de mettre ce Manuel constamment à jour, en l'intégrant, au besoin, avec les amendements, avenants ou modifications reçus de la part du constructeur. Il est bien que les remarques et commentaires éventuelles soient insérées uniquement dans l'espace prévu à cet effet à la fin de ce Manuel.

Space reserved for drawings, pictures, tables and charts

Spazio riservato a disegni, foto, tabelle e grafici

Espace réservé à plans, photos, tableaux et diagrammes.

## 1.3 Contents

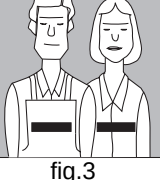
1. HOW TO USE THE INSTRUCTIONS
  - 1.1 How to read the Instructions
  - 1.2 How to update the Instructions
  - 1.3 Contents
2. GENERAL INFORMATION
  - 2.1 Details of manufacturer and system
  - 2.2 Servicing
  - 2.3 General safety requirements
    - 2.3.1 Installation
    - 2.3.2 Warnings addressed to the operators
    - 2.3.3 Scheduled maintenance
    - 2.3.4 Personnel
    - 2.3.5 Main operating modes
    - 2.3.6 Common mistakes or improper behaviour
    - 2.3.7 List of used symbols and warnings
    - 2.3.8 Safety requirements
  - 2.4 Liability
3. DESCRIPTION OF THE SYSTEM
  - 3.1 General description
  - 3.2 Specifications
  - 3.3 Requirements of the place of installation
  - 3.4 Improper use and contra-indication
4. LIFTING AND HANDLING
  - 4.1 Packing and shipment
  - 4.2 Lifting and handling
5. INSTALLATION AND PREPARATION FOR SETTING AT WORK
  - 5.1 Environmental requirements
  - 5.2 Space required
  - 5.3 Positioning and installation
  - 5.4 Power hook-up
  - 5.5 Version with adapter for printing machines or plasticator
6. SETTING AT WORK
  - 6.1 Warnings
  - 6.2 Description of safety systems
    - 6.2.1 Design-inherent safety
    - 6.2.2 Warning plates
  - 6.3 Controls and indicators
  - 6.4 Operating/running modes
  - 6.5 Regular stop
  - 6.6 Emergency stop and disconnection of supply sources
  - 6.7 Programming keypad
  - 6.8 Start-up instructions
7. HOW TO USE THE SYSTEM
  - 7.1 Personnel tasks
  - 7.2 Set-up and adjustments
  - 7.3 Cleaning and routine maintenance
    - 7.3.1 Roll replacement
8. ALTERING GUIDE LENGTH
9. MAINTENANCE AND REPAIR
  - 9.1 Warning
  - 9.2 Preventative, remedial and predictive maintenance
  - 9.3 Spare parts
  - 9.4 Troubleshooting
10. DISPOSAL
11. OPTIONS AND ANNEXES

## 1.3 Indice del Manuale

1. USO DEL MANUALE
  - 1.1 Come leggere il Manuale
  - 1.2 Come aggiornare il Manuale
  - 1.3 Indice del Manuale
2. INFORMAZIONI GENERALI
  - 2.1 Dati del costruttore e della macchina
  - 2.2 Assistenza tecnica
  - 2.3 Aspetti globali della sicurezza
    - 2.3.1 Installazione
    - 2.3.2 Avvertimenti per gli operatori
    - 2.3.3 Programmi di manutenzione
    - 2.3.4 Personale addetto
    - 2.3.5 Principali modi di funzionamento
    - 2.3.6 Errori prevedibili e comportamenti scorretti
    - 2.3.7 Elenco dei simboli utilizzati e avvertenze
    - 2.3.8 Prescrizioni di sicurezza
  - 2.4 Responsabilità
3. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA
  - 3.1 Descrizione generale
  - 3.2 Scheda tecnica
  - 3.3 Destinazione e ambiente d'uso previsti
  - 3.4 Usi impropri e controindicazioni
4. SOLLEVAMENTO E TRASPORTO
  - 4.1 Imballo e spedizione
  - 4.2 Sollevamento e trasporto
5. INSTALLAZIONE E PREPARAZIONE ALLA MESSA IN SERVIZIO
  - 5.1 Condizioni ambientali
  - 5.2 Spazio necessario in funzionamento
  - 5.3 Piazzamento e montaggio sul posto
  - 5.4 Allacciamento energia elettrica
  - 5.5 Installazione su macchina da stampa o fustellatrice
6. MESSA IN SERVIZIO
  - 6.1 Avvertenze
  - 6.2 Descrizione dei sistemi di sicurezza
    - 6.2.1 Accorgimenti progettuali
    - 6.2.2 Affissioni di avvertimento
  - 6.3 Dispositivi di comando, regolazione e segnalazione
  - 6.4 Modi di marcia/esercizio
  - 6.5 Arresto funzionale
  - 6.6 Arresto di emergenza e sezionamento delle fonti di energia
  - 6.7 Tastiera di programmazione
  - 6.8 Istruzioni per la messa in marcia
7. UTILIZZO DELLA MACCHINA
  - 7.1 Compiti del personale
  - 7.2 Messa a punto e regolazioni
    - 7.3.1 Sostituzione bobina
8. MODIFICA LUNGHEZZA BECCUCCIO
9. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE
  - 9.1 Avvertenze
  - 9.2 Attività di manutenzione preventiva, correttiva e predittiva
  - 9.3 Ricambi
  - 9.4 Diagnostica
10. MESSA FUORI SERVIZIO
11. OPTIONAL E ALLEGATI

## 1.3 Sommaire du Manuel

1. UTILISATION DU MANUEL
  - 1.1 Comment lire le Manuel
  - 1.2 Comment mettre le Manuel à jour
  - 1.3 Sommaire du Manuel
2. INFORMATION GENERALES
  - 2.1 Données du constructeur et de la machine
  - 2.2 Service Technique Après-Vente
  - 2.3 Aspects globaux de sécurité
    - 2.3.1 Installation
    - 2.3.2 Avertissements pour opérateurs
    - 2.3.3 Programmes de maintenance
    - 2.3.4 Personnel chargé
    - 2.3.5 Principaux modes de fonctionnement
    - 2.3.6 Erreurs prévisibles et comportements non appropriés
    - 2.3.7 Listes des images utilisées et avertissements
    - 2.3.8 Consignes de sécurité
  - 2.4 Responsabilité
3. DESCRIPTION DE LA MACHINE
  - 3.1 Description générale
  - 3.2 Fiche technique
  - 3.3 Conditions ambiantes d'installation
  - 3.4 Utilisations impropres et contre-indications
4. LEVAGE ET MANUTENTION
  - 4.1 Emballage et expédition
  - 4.2 Levage et manutention
5. INSTALLATION ET PREPARATION A LA MISE EN SERVICE
  - 5.1 Conditions ambiantes
  - 5.2 Espace nécessaire au cours de service
  - 5.3 Mise en place et installation
  - 5.4 Branchement à l'énergie électrique
  - 5.5 Installation sur presse à imprimer ou découpeuse
6. MISE EN SERVICE
  - 6.1 Avertissements
  - 6.2 Description des systèmes de sécurité
    - 6.2.1 Prévention intrinsèque
    - 6.2.2 Affichage des avertissements
  - 6.3 Dispositifs de commande, réglage et indicateurs
  - 6.4 Modes de marche/service
  - 6.5 Arrêt de service
  - 6.6 Arrêt d'urgence et sectionnement des sources d'énergie
  - 6.7 Clavier de programmation
  - 6.8 Instructions de mise en marche
7. UTILISATION DE LA MACHINE
  - 7.1 Tâches du personnel
  - 7.2 Mise au point et réglages
    - 7.3.1 Remplacement de la bobine
8. MODIFICATION LONGUEUR DU BEC
9. MAINTENANCE ET REPARATION
  - 9.1 Consignes
  - 9.2 Actions de maintenance préventive, corrective
  - 9.3 Pièces détachées
  - 9.4 Dépistage de pannes
10. MISE HORS SERVICE
11. OPTIONS E PIECES JOINTES

| Table 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Tabella 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Tableau 4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PICTOGRAPHS CONCERNING OPERATOR'S QUALIFICATION                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | PITTOGRAMMI RELATIVI ALLA "QUALIFICA OPERATORE"                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | PICTOGRAMMES RELATIFS A LA "QUALIFICATION OPERATEUR"                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | PICTOGRAPHS                                                                                        |
| <p><b>QUALIFICATION</b></p> <p>Unspecialized worker: (Pict. 1.) unskilled operator only allowed to perform simple operations under the supervision of qualified engineers.</p>                                                                                                                                                                                       | <p><b>QUALIFICA</b></p> <p>Manovale generico: (fig.1.) operatore privo di competenze specifiche, in grado di compiere solo mansioni semplici su disposizioni di tecnici qualificati.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <p><b>QUALIFICATION</b></p> <p>Ouvrier non qualifié: (fig.1.) opérateur sans compétences particulières, en mesure d'accomplir uniquement des tâches simples sur instruction des techniciens qualifiés.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |  <p>fig.1</p>   |
| <p>Driver of lifting and transport equipment: (Pict. 2) operator allowed to lift and handle materials and machines (following Manufacturer's instructions), according to the the regulations in force in the User's Country.</p>                                                                                                                                     | <p>Conduuttore di mezzi di sollevamento e di movimentazione: (fig.2) operatore abilitato all'uso di mezzi per il sollevamento e la movimentazione di materiali e di macchine (seguendo scrupolosamente le istruzioni del costruttore), in ottemperanza alle leggi vigenti nel paese dell'utilizzatore della macchina.</p>                                                                                                                                                                     | <p>Conducteur d'appareils de levage et manutention: (fig.2) opérateur autorisé à utiliser des appareils de levage et manutention de matériels et machines (dans le respect rigoureux des instructions du constructeur), conformément aux lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur de la machine.</p>                                                                                                                                                                                                               |  <p>fig.2</p>   |
| <p>First level operator: (Pict. 3) operator with no specific skill, able to perform simple operations only, for inst. operating the machine by means of function pushbuttons on control panel, load and unload the process materials always with safety guards installed and engaged; not authorized to operate the machine with jogging button and open guards.</p> | <p>Conduuttore della macchina di primo livello: (fig.3) operatore privo di competenze specifiche, in grado di svolgere solo mansioni semplici, ovvero la conduzione della macchina attraverso l'uso dei comandi disposti sulla pulsantiera e operazioni di carico e scarico dei materiali utilizzati durante la produzione, con le protezioni installate ed attive; non è abilitato all'uso della macchina con funzionamento con comando ad azione mantenuta (JOG) con protezioni aperte.</p> | <p>Conducteur de la machine de premier niveau: (fig.3) opérateur sans compétences particulières, en mesure d'accomplir uniquement des tâches simples, soit la conduite de la machine par le biais des commandes situées sur la console opérateur, ainsi que des opérations de chargement et déchargement des matériels utilisés au cours de la fabrication, avec les protecteurs montés et actifs; il n'est pas autorisé à utiliser la machine avec la commande de marche par à-coups (JOG) et protecteurs ouverts.</p> |  <p>fig.3</p>  |
| <p>Second level operator: (Pict. 4) able to perform the same operations prescribed for first level operator and, in addition, authorized to operate the machine with the jogging button and overridden guards, or to perform typical, simple operations such as production run start-up or restart after a stop and setup procedures.</p>                            | <p>Conduuttore della macchina di secondo livello: (fig.4) operatore in grado di svolgere i compiti del conduttore di primo livello e, in più, in grado di operare con la macchina con funzionamento con comando ad azione mantenuta (JOG) a protezioni disattivate, per effettuare tipicamente funzioni semplici di avviamento della produzione o del suo ripristino in seguito a sosta e di regolazione.</p>                                                                                 | <p>Conducteur de la machine de second niveau: (fig.4) opérateur en mesure d'accomplir les tâches du conducteur de premier niveau ainsi que de faire fonctionner la machine avec la commande de marche par à-coups (JOG) et protecteurs désactivés, pour effectuer des actions habituelles simples de démarrage de la production, ou de son rétablissement par suite d'un arrêt, et de réglage.</p>                                                                                                                      |  <p>fig.4</p> |
| <p>Maintenance mechanic: (Pict.5) skilled technician authorized to operate the machine under regular conditions or with the jogging button and overridden guards, as well as to adjust, maintain and repair mechanical parts as required. Normally not authorized to service electric equipment when live.</p>                                                       | <p>Manutentore meccanico: (fig.5) tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, di farla funzionare con comando ad azione mantenuta (JOG) con protezioni disattivate, di intervenire sugli organi meccanici per effettuare le regolazioni, le manutenzioni e le riparazioni necessarie. Tipicamente non è abilitato a interventi su impianti elettrici in presenza di tensione.</p>                                                                             | <p>Technicien de maintenance mécanique: (fig.5) technicien qualifié en mesure de conduire la machine dans des conditions normales, de la faire fonctionner avec la commande de marche par à-coups (JOG) et protecteurs désactivés, d'intervenir sur les organes mécaniques pour effectuer des réglages, opérations de maintenance et réparations nécessaires. Il n'est pas autorisé à intervenir sur les équipements électriques sous tension.</p>                                                                      |  <p>fig.5</p> |
| <p>Maintenance electrician: (Pict.6) skilled technician authorized to operate the machine under regular conditions or with the jogging button and overridden guards, as well as to set, maintain and repair mechanical parts as required. Able to service electric cabinets and pull boxes when live.</p>                                                            | <p>Manutentore elettrico: (fig.6) tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali e di farla funzionare con comando ad azione mantenuta (JOG) con protezioni disattivate; è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica di regolazione, di manutenzione e di riparazione. E' in grado di operare in presenza di tensione all'interno di armadi e scatole di derivazione.</p>                                                                               | <p>Technicien de maintenance électrique: (fig.6) technicien qualifié en mesure de conduire la machine dans des conditions normales, de la faire fonctionner avec la commande de marche par à-coups (JOG) et protecteurs désactivés, il est affecté à toutes les opérations de réglage, maintenance et réparation de nature électrique. Il est en mesure d'intervenir à l'intérieur des armoires et boîtes de dérivation sous tension.</p>                                                                               |  <p>fig.6</p> |
| <p>Manufacturer's engineer: (Pict.7) skilled engineer provided by the manufacturer to carry out complex operations under special conditions or however as agreed upon with the user. Qualifications cover, as required by the case on hand, mechanical and/or electric and/or electronic and/or software expertise.</p>                                              | <p>Tecnico del costruttore: (fig.7) tecnico qualificato messo a disposizione dal costruttore per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari o comunque quanto concordato con l'utilizzatore. Le competenze sono, a seconda dei casi, di tipo meccanico e/o elettrico e/o elettronico e/o software.</p>                                                                                                                                                               | <p>Technicien du constructeur: (fig.7) technicien qualifié mis à disposition par le constructeur pour effectuer des interventions complexes en situations particulières ou, de toute manière, ce que l'on a convenu avec l'utilisateur. Ses compétences sont, le cas échéant, d'ordre mécanique et/ou électrique et/ou électronique et/ou de programmation.</p>                                                                                                                                                         |  <p>fig.7</p> |

## 2. GENERAL INFORMATION

### 2.1 Details of manufacturer and system

Manufacturer:

**B.MATIC Via del Maccabreccia, 15/A 40012 Lippo di Calderara (BO) - Italy Tel. 0039 - 51 - 725362 Fax 0039 - 51 - 725582**

Description: Automatic counter system  
Model: NCS/A Professional  
Type: Control / mechanical unit.  
Year of manufacture: 1996

### 2.2 Servicing

Routine and special maintenance should be performed in accordance with these Instructions. For all cases not covered here or for any assistance, please contact the manufacturer directly and quote the data reported on the manufacturer's plate affixed to the system:

- Model
- Type
- Serial number
- Year of manufacture

Mentioning accurate reference data ensures prompt and effective response. Should the system be maintained not in accordance with provided instructions, using parts other than the original spare parts or without a written authorization by the manufacturer, or anyway in such a manner that may jeopardize its integrity or change its characteristics, B.MATIC shall disclaim any liability concerning personnel safety or system failure. Any unauthorized changes will make warranty null and void.

### 2.3 General safety requirements

This sections covers those safety and preventative measures that are a responsibility of the user.

#### 2.3.1 Installation

For installation instructions and precautions regarding the work area see Section 5.

#### 2.3.2 Warnings addressed to the operators

The user shall make sure that these Instructions are known to all operators. It is also a responsibility of the user to provide for the suitable training of the personnel in charge of operating and maintaining the system described herein, as well as to make sure personnel is up to the task.

#### 2.3.3 Scheduled maintenance

To make sure the system works properly, adhere to prescribed use, cleaning and routine maintenance, as well as to any instructions regarding preventative, remedial and predictive maintenance as provided under § 9.2 of these Instructions.

#### 2.3.4 Personnel

List of operator's qualifications.  
For any operations, please refer to the pictographs illustrating "OPERATOR'S QUALIFICATION" (see table 4)  
A pictograph is placed at the side of each task to be carried out showing required operator's qualification.

## 2. INFORMAZIONI GENERALI

### 2.1 Dati del costruttore e della macchina

Costruttore:

Macchina: Apparecchiatura di conteggio automatico  
Modello: NCS/A Professional  
Tipo: Centralina / Meccanica.  
Anno di costruzione: 1996

### 2.2 Assistenza tecnica

La manutenzione ordinaria e straordinaria devono avvenire in accordo alle istruzioni contenute nel presente Manuale. Per tutti i casi non compresi e per ogni genere di assistenza si raccomanda di contattare direttamente il costruttore facendo riferimento ai dati riportati nella targa affissa sulla macchina:

- Modello della macchina
- Tipo
- Numero di matricola
- Anno di costruzione

Il corretto riferimento garantisce risposte rapide e precise.

Qualora la manutenzione della macchina fosse eseguita in modo non conforme alle istruzioni fornite, con ricambi non originali o senza autorizzazione scritta del costruttore, o comunque in modo tale da pregiudicarne l'integrità o modificarne le caratteristiche, la B.MATIC si riterrà sollevata da qualsiasi responsabilità inerente la sicurezza delle persone e il funzionamento difettoso della macchina.

Ogni intervento di modifica non autorizzato invalida la garanzia.

### 2.3 Aspetti globali della sicurezza

Questo capitolo descrive le misure di sicurezza e prevenzione spettanti all'utilizzatore.

#### 2.3.1 Installazione

Per le istruzioni relative all'installazione e alle cautele ambientali si rimanda al Cap.5.

#### 2.3.2 Avvertimenti per gli operatori

L'utilizzatore ha la responsabilità della diffusione presso tutti gli operatori del contenuto del presente Manuale. È inoltre compito dell'utilizzatore provvedere al necessario addestramento del personale addetto alla conduzione ed alla manutenzione della macchina qui descritta, verificandone il livello di idoneità alle mansioni previste.

#### 2.3.3 Programmi di manutenzione

Per il corretto funzionamento della macchina si devono rispettare le prescrizioni d'uso, pulizia e manutenzione ordinaria oltre alle indicazioni relative alla manutenzione preventiva, correttiva e predittiva riportate al § 9.2 del presente Manuale.

#### 2.3.4 Personale addetto

Elenco delle qualifiche del personale addetto.

Per tutte le operazioni è necessario fare riferimento ai Pittogrammi relativi alla "QUALIFICA OPERATORE" (Vedi tabella 4)  
A fianco dell'operazione da svolgere, verrà posto un pittogramma che indicherà il tipo di operatore idoneo.

## 2. INFORMATIONS GENERALES

### 2.1 Données du constructeur et de la machine

Constructeur:

Machine : Appareillage de comptage automatique  
Modèle: NCS/A Professional  
Type: Unité de Commande / Mécanique  
Année de fabrication: 1996

### 2.2 Service Technique Après-Vente

La maintenance périodique et corrective doit respecter les instructions contenues dans ce Manuel. Pour tous les cas autre que ceux considérés et pour tout genre d'assistance, veuillez contacter directement le constructeur en rappelant les données reprises sur la plaque montée sur la machine:

- Modèle de la machine
- Type
- Numéro de matricule
- Année de fabrication

Des coordonnées exactes assurent des réponses rapides et précises.

Au cas où la maintenance de la machine ne serait pas exécutée conformément aux instructions livrées, avec des pièces détachées non d'origine, ou sans autorisation écrite du constructeur, ou, quoi qu'il en soit, de manière préjudiciable à son intégrité, ou en en modifiant les caractéristiques, B.MATIC sera dégagée de toute responsabilité à l'égard de la sécurité des personnes et du fonctionnement défectueux de la machine. Toute modification non autorisée rend nul le droit de garantie.

### 2.3 Aspects globaux de sécurité

Ce chapitre décrit les mesures de sécurité et prévention du ressort de l'utilisateur.

#### 2.3.1 Installation

Quant aux instructions concernant l'installation et les conditions ambiantes se reporter au Chap.5.

#### 2.3.2 Avertissements pour les opérateurs

L'utilisateur est tenu de mettre les opérateurs au courant du contenu de ce Manuel. Il lui appartient également de fournir la formation nécessaire au personnel chargé de l'exploitation et maintenance de la machine, objet des présents, après avoir vérifié s'il est à la hauteur des tâches envisagées.

#### 2.3.3 Programmes de maintenance

Pour le bon fonctionnement de la machine il faut respecter les prescriptions d'utilisation, nettoyage et maintenance périodique, en plus des indications pour la maintenance préventive reprises au § 9.2 de ce Manuel.

#### 2.3.4 Personnel chargé

Détail des qualifications du prsonnel chargé.

Pour toutes interventions il faut se reporter aux Pictogrammes relatifs à la "QUALIFICATION OPERATEUR" (Voir tableau 4).  
A côté de l'intervention à effectuer, l y a un pictogramme indiquant la qualification nécessaire de l'opérateur 5.

Space reserved for drawings, pictures, tables and charts

Spazio riservato a disegni, foto, tabelle e grafici

Espace réservé à plans, photos, tableaux et diagrammes.

## 2.3.5 Main operating modes

### Regular production

Prescribed condition: automatic mode, guards in place.  
Forbidden condition: guards removed, supplies disconnected.  
Operators, no. and qual.: one, 2nd level operator.  
Residual risks: cutting hazard in the band cutter area



### Special maintenance (mechanical parts)

Prescribed condition: power supply disconnected and cut out.  
Forbidden condition: power supply connected.  
Operators, no. and qual.: one, maintenance mechanic.  
Residual risks: none.



### Special maintenance (electric parts)

Prescribed condition: power supply disconnected and cut out.  
Forbidden condition: power supply connected.  
Operators, no. and qual.: maintenance electrician.  
Possible residual risks: none.



### Functional inspection in improved safety conditions

Condition: power supply connected.  
Forbidden condition: unskilled operator, second operator.  
Operators, no. and qual.: one, maintenance electrician.  
Possible residual risks: shock hazard if live electric parts are touched.



## 2.3.6 Common mistakes or improper behaviour

In order to avoid mistakes and/or improper behaviour, all operating procedures and warnings given in these Instructions should be well known to and understood by all personnel.

## 2.3.7 List of used symbols and warnings

The symbols affixed to the system to warn against dangers when operating or maintaining it are described under § 6.2.2. Any safety recommendations given hereinafter are highlighted within suitable boxes under heading "CAUTION".

### CAUTION

This heading is intended to draw the reader's attention to any dangerous areas or conditions

## 2.3.8 Safety requirements

Following are significant precautions to be taken when using the system that most affect safety.

### GENERAL REQUIREMENTS

• Any maintenance, repair, or similar work may only be carried by authorized personnel.

## 2.4 Liability

Failure to comply with the provisions under these Operating and Maintenance Instructions will release the Manufacturer from any liability whatsoever. If any details are not fully understood or are not covered in these pages, the user should contact the Manufacturer directly. Neither B.MATIC nor its personnel shall be held responsible for any damage or losses, interruption of production activity, or other economic losses.

## 2.3.5 Principali modi di funzionamento

### Conduzione produttiva normale

Stato prescritto: modo automatico, ripari montati.  
Stato proibito: ripari smontati, sezionamento alimentazioni.  
Tipo e no. addetti: uno, conduttore di 2° livello.  
Rischi residui: pericolo di taglio in corrispondenza della taglierina nastro



### Manutenzione straordinaria (intervento meccanico)

Stato prescritto: sezionamento e blocco alimentazione elettrica.  
Stato proibito: alimentazione non sezionata.  
Tipo e no. addetti: uno, manutentore meccanico.  
Rischi residui: nessuno.



### Manutenzione straordinaria (intervento elettrico)

Stato prescritto: sezionamento e blocco alimentazione elettrica.  
Stato proibito: alimentazione non sezionata.  
Tipo e no. addetti: manutentore elettrico.  
Rischi residui probabili: nessuno.



### Verifica funzionale in condizioni di sicurezza aumentata

Stato: alimentazione elettrica non sezionata.  
Stato proibito: operatore non qualificato, secondo operatore.  
Tipo e no. addetti: uno, manutentore elettrico.  
Rischi residui probabili: pericolo di folgorazione per contatto con le parti elettriche in tensione.



## 2.3.6 Errori prevedibili e comportamenti scorretti

Al fine di evitare eventuali errori e/o scorrettezze è necessario che le procedure operative e le avvertenze di pericolo richiamate nel presente Manuale siano note e ben comprese da tutto il personale.

## 2.3.7 Elenco dei simboli utilizzati e avvertenze

I simboli utilizzati come affissioni sulla macchina per segnalare i pericoli durante l'uso e la manutenzione sono descritti al § 6.2.2. Nel seguito del presente Manuale le informazioni rilevanti ai fini della sicurezza sono evidenziate all'interno di appositi riquadri con la scritta "ATTENZIONE".

### ATTENZIONE

Questa dicitura intende richiamare l'attenzione del lettore su zone o situazioni pericolose

## 2.3.8 Prescrizioni di sicurezza

Nel seguito vengono indicate le precauzioni da osservare nell'utilizzo della macchina particolarmente rilevanti ai fini della sicurezza.

### PRESCRIZIONI GENERALI

• Ogni intervento sulla macchina deve essere eseguito dal personale autorizzato.

## 2.4 Responsabilità

La mancata consultazione del presente Manuale d'uso e manutenzione, assolve il Costruttore da ogni responsabilità. Ogni dettaglio non pienamente comprensibile, o non incluso in queste pagine, dovrà essere comunicato al Costruttore. Né la B.MATIC né il suo personale potranno essere ritenuti responsabili per il danno o mancato guadagno, per l'interruzione dell'attività, o altre perdite economiche.

## 2.3.5 Principaux modes de fonctionnement

### Exploitation normale

Etat prescrit: mode automatique, protecteurs montés  
Etat proscri: protecteurs démontés, sectionnement des alimentations.  
N° et qual. opérateurs: un, conducteur de 2e niveau.  
Risques résiduels: risque de cisaillement au niveau du coupoir de bande

### Maintenance corrective (intervention d'ordre mécanique)

Etat prescrit: sectionnement et coupure alimentation électrique.  
Etat proscri: alimentation non sectionnée  
N° et qual. opérateurs: un, technicien de maintenance mécanique  
Risques résiduels: aucun.

### Maintenance corrective (intervention d'ordre électrique)

Etat prescrit: sectionnement et coupure alimentation électrique.  
Etat proscri: alimentation non sectionnée  
N° et qual. opérateurs: un, technicien de maintenance électrique  
Risques résiduels probables: aucun.

### Vérification fonctionnelle en conditions de sécurité accrue

Etat: alimentation électrique non sectionnée.  
Etat proscri: opérateur non qualifié, second opérateur.  
N° et qual. opérateurs: un, technicien de maintenance électrique  
Risques résiduels probables: risque d'électrocution au contact des parties électriques sous tension.

## 2.3.6 Erreurs prévisibles et comportements non appropriés

Afin d'éviter les erreurs et/ou comportements non appropriés il faut mettre tout le personnel au courant des procédures d'exploitation et des avertissement de danger, reprises dans ce Manuel et s'assurer qu'elles sont bien comprises.

## 2.3.7 Liste des images utilisées et avertissements

Les images utilisées sur la machine pour l'affichage des dangers, au cours de son utilisation et maintenance, sont décrites au § 6.2.2. Par la suite, les informations d'importance, à des fins de sécurité, sont mises en valeurs sur ce Manuel à l'intérieur de cases spéciales avec l'indication "ATTENTION".

### ATTENTION

Cette inscription veut attirer l'attention du lecteur sur les zones ou situations dangereuses.

## 2.3.8 Consignes de sécurité

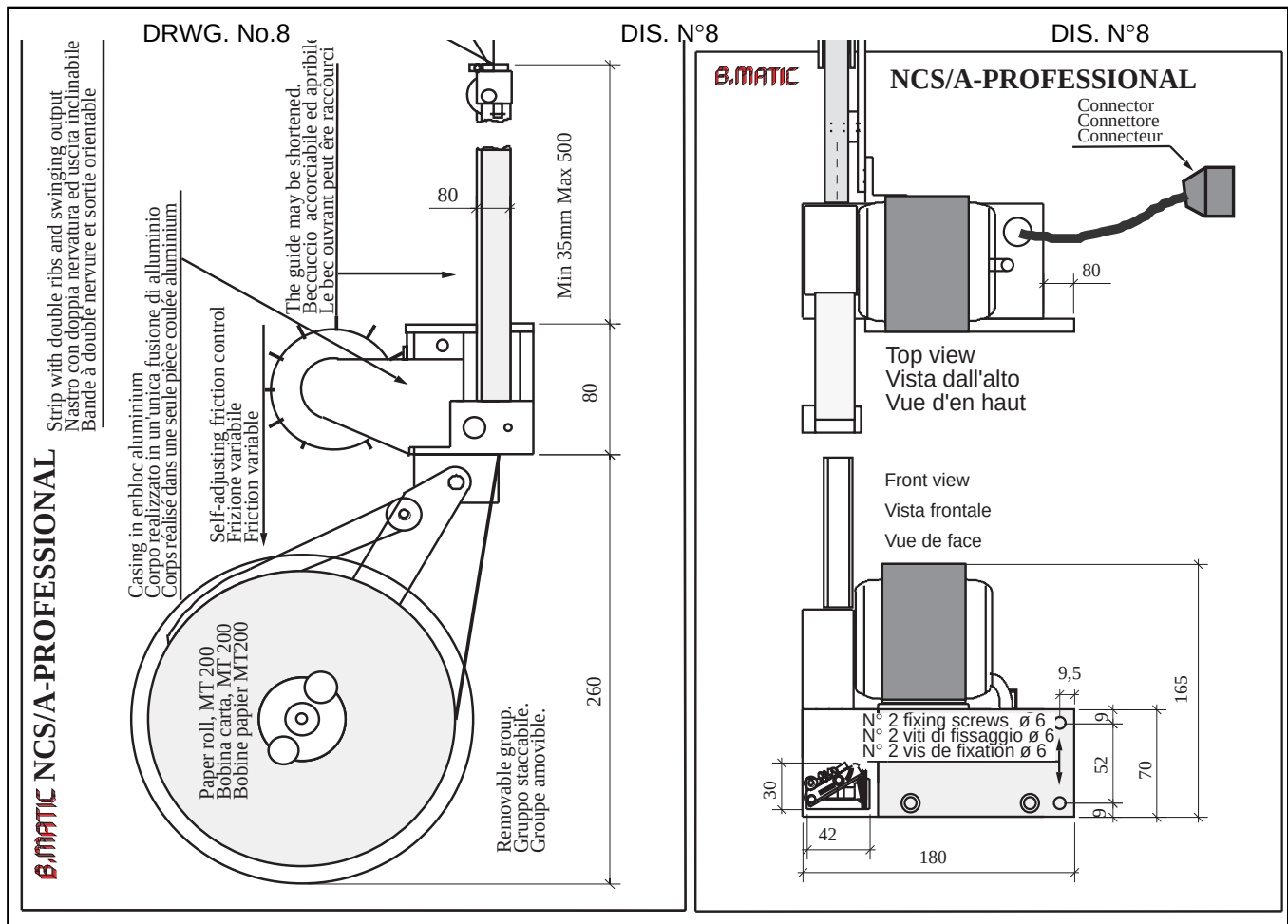
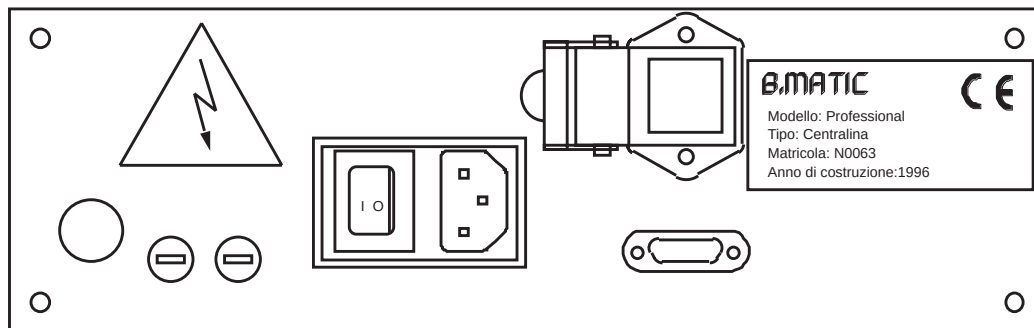
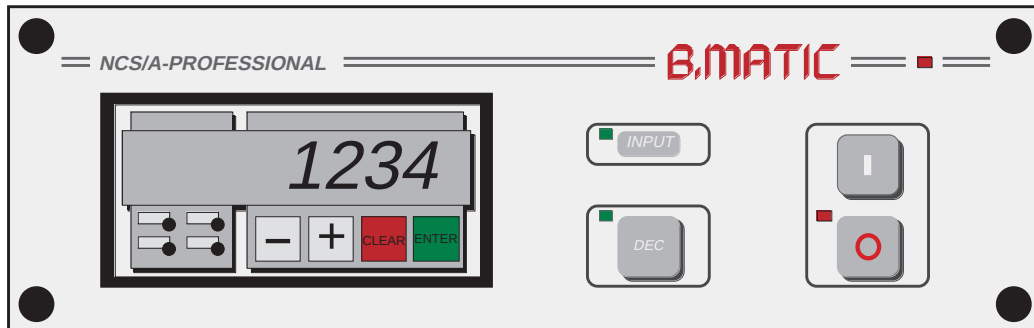
Par la suite, sont énoncées les précautions à prendre lors de l'utilisation de la machine, jouant en rôle primordial à des fins de sécurité.

### PRESCRIZIONI GENERALI

• Toute intervention sur la machine doit être réalisée par un personnel autorisé.

## 2.4 Responsabilité

L'inexécution des instructions de ce Manuel d'Utilisation et Maintenance, dégage le Constructeur de toute responsabilité. Tout détail non pleinement compréhensible, ou n'étant pas inclus dans cet ouvrage, devra être communiqué au Constructeur. Aucune responsabilité ne pourra engager B.MATIC, ni son personnel, pour les dommages ou affaires ratés, ainsi que pour l'interruption de l'activité ou autres pertes financières.



## 3. DESCRIPTION OF THE SYSTEM

### 3.1 General description

The system described herein is used to count sheets and insert a separator strip according to a predetermined number of sheets. To be applied on the following machines:

High- or low-pile printing machines.  
Plasticators, painting and bending machines.  
Flat cutters for paper mills.  
Automatic stackers in general.

The system comprises two separate sections:

- a mechanical unit that inserts the strip through a guide, complete with cutter at the end of the guide (operated by an electromagnet), paper band feed system (driven by single-phase induction motor) and paper roll holder with automatic friction control;
- a microprocessor control unit with keypad and display.
- options (see section §11)

### 3.2 Specifications

Dimensions of mechanical unit:  
(see DRWG. No.8)

Dimensions of control unit: mm 200 x 260 x 85(h)

- Mechanical unit weight: 5 kg
- Control unit weight : 2.5 kg

Electrical rating:  
Power: 100 W

Voltage: 220 Vac  
Frequency: 50/60 Hz

## FUNCTIONS AND CHARACTERISTICS MICROPROCESSOR UNIT

- Programming of reams up to 99,999 copies.
- Programming of no. of packs with relay output (OPTION).
- Counting of no. of packs up to 99,999 packs.
- Counting of total number of copies.
- Switch for subtracting one copy controlled by logic circuit (to make sure just one copy is subtracted).
- Programmable buzzer indicating that the strip is about to be discharged (when programmed for a few copies before the discharge of the strip this buzzer warns the operator not to extract sheets and to wait for the imminent discharge).
- Strip length adjustment.
- Self-adjusting roll friction.
- Display with 15mm luminous numbers.
- Programming keypad with dust-guard membrane.
- Hardened cutter blade.
- Swinging cutter (for strip to be supplied at up to 60° inclination)
- High-speed count (max 5KHz with photocell).
- Insertion guide length 45 mm or in different lengths at request.

### Type of strip

- Paper strip width: 17.5mm
- Paper strip thickness: 80 gr/sq m
- Maximum outside diameter of paper roll: 180mm
- Inside diameter of paper roll: 50 mm
- Noise level: less than 70 dBA

### 3.3 Requirements of the place of installation

The system is designed to operate indoors in premises meeting with such requirements as specified in these Instructions.

### 3.4 Improper use and counterindications

Any use other than that specified here, or not included in or descending from these Instructions is to be considered as "NOT ALLOWED".

## 3. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

### 3.1 Descrizione generale

L'apparecchiatura qui descritta viene utilizzata per il conteggio dei fogli e l'inserimento di un nastro separatore per quantità impostate.

L'apparecchiatura qui descritta è applicabile su:

Macchine da stampa con alta o bassa pila.  
Fustellatrici, Piegatrici, Verniciatrici.  
Taglierine bobina-foglio.  
Impilatori automatici in genere.

Essa si compone di due parti distinte:

- Unità meccanica di inserimento nastro con beccuccio, completa di taglierina all'estremità del beccuccio (azionata da un elettromagnete) e sistema di azionamento nastro (azionato da motore monofase a induzione) e portabobina con frizione automatica;
- Centralina elettronica a microprocessore con tastiera e visualizzatore.
- Optional (vedi capitolo §11)

### 3.2 Scheda tecnica

Dimensioni della meccanica di inserimento:  
(vedi DIS. N°8)

Dimensioni della centralina elettronica:  
mm 200 x 260 x 85(h)

Peso parte meccanica: 5 kg  
Peso centralina elettronica: 2,5 kg

Caratteristiche impianto elettrico:  
Potenza installata: 100 W

Tensione: 220 Vac  
Frequenza: 50/60 Hz

## CARATTERISTICHE

### UNITA' A MICROPROCESSORE

- Programmazione mazzetta 99.999 copie.
  - Programmazione N° pacchi con uscita a relé. (OPTIONAL)
  - Conteggio del numero di pacchi 99.999 pacchi.
  - Conteggio del totale delle copie.
  - Pulsante di sottrazione della copia con circuito logico di controllo (Vi dà la certezza di avere sottratto esattamente una copia).
  - Segnalatore acustico di imminente uscita nastro programmabile (Questo segnalatore, programmato alcune copie prima della fuoriuscita del nastro, avvisa l'operatore di non estrarre copie e di attendere l'imminente fuoriuscita).
  - Regolazione della lunghezza del nastro.
  - Regolazione del ritardo del taglio.
  - Frizione del nastro autoregistrante.
  - Display di visualizzazione con numeri luminosi alti 15mm.
  - Tastiera di programmazione con membrana antipolvere.
  - Lama forbice temperata.
  - Forbice ruotabile (permette la fuori uscita del nastro con inclinazione fino a 60°).
  - Conteggio ad alta velocità (Max 5K hz con fotocellula).
  - Lunghezza beccuccio di inserimento da 45 mm o disponibile come optional in misure a richiesta.
- ### Tipo nastro
- Larghezza nastro di carta: 17,5mm
  - Spessore nastro di carta: 80 gr/mQ
  - Massimo diametro bobina di carta: 180mm
  - Diametro interno bobina di carta: 50 mm
  - Rumore: inferiore a 70 dBA

### 3.3 Destinazione e ambiente d'uso previsti

La macchina deve operare esclusivamente all'interno di ambienti chiusi, le cui caratteristiche siano conformi alle prescrizioni del presente Manuale.

### 3.4 Usi impropri e controindicazioni

Qualsiasi uso diverso da quello dichiarato, non compreso o deducibile dal presente Manuale, è da considerarsi "NON AMMESSO".

## 3. DESCRIPTION DE LA MACHINE

### 3.1 Description générale

L'appareillage décrit est utilisé pour le comptage des feuilles et l'introduction d'une bande de séparation par quantités pré-fixées.

Cet appareillage peut être appliqué à :  
Presses à imprimer avec pile haute / basse.  
Découpeuses, Plieuses et Machines à Peindre.  
Coupoirs bobine/feuille.  
Empileurs automatique en général.

Il se compose de deux parties séparées :

- Unité mécanique d'introduction bande, avec bec, complète de coupoir à l'extrémité du bec (actionné par un électroaimant) et système d'entraînant bande (actionné par moteur monophasé à induction) et porte-bobine avec friction automatique;
- Unité de commande électronique à microprocesseur avec clavier et afficheur.
- Options (voir chapitre § 11)

### 3.2 Fiche technique

Dimensions de la mécanique d'introduction:  
(voir PLAN N°8)

Dimensions de l'unité de commande électronique : mm 200 x 260 x 85(h)

Poids unité mécanique: 5 kg

Poids unité électronique: 2,5 kg

Caractéristiques équipement électrique:  
Puissance installée: 100 W

Tension: 220 Vca  
Fréquence: 50/60 Hz

## CARACTERISTIQUES UNITE A MICROPROCESSEUR

- Programmation de rames jusqu'à 99.999 exemplaires.
- Programmation N° paquets avec sortie à relais. (EN OPTION)
- Comptage du nombre des paquets jusqu'à 99.999 paquets.
- Comptage du nombre total d'exemplaires.
- Bouton de soustraction d'exemplaire avec circuit logique de contrôle (vous assure d'avoir soustrait exactement un exemplaire).
- Avertisseur sonore programmable, vous signalant que la bande est sur le point de sortir (Cet avertisseur, programmé quelques exemplaires avant la sortie de la bande, signale à l'opérateur de ne pas extraire d'exemplaires et d'attendre la sortie imminente)
- Réglage longueur bande
- Réglage retard coupe
- Friction de bande autoréglée
- Afficheur de visualisation avec numéros lumineux 15mm de haut.
- Clavier de programmation avec membrane cache-poussière.
- Lame de ciseau trempée
- Ciseau orientable (permettant la sortie de la bande avec une inclinaison jusqu'à 60°)
- Comptage à grande vitesse (Max 5K hz par photocellule).
- Longueur bec introducteur 45 mm, ou disponible en option dans des mesures diverses sur demande.

### Type de bande

- Largeur bande de papier: 17,5mm
- Epaisseur bande de papier: 80 g/mcarré
- Diamètre maximum bobine de papier: 180mm
- Diamètre interne bobine de papier: 50 mm
- Niveau sonore: inférieur à 70 dBA

### 3.3 Conditions ambiantes d'installation

La machine doit fonctionner uniquement à l'intérieur d'endroits clos, dont les caractéristiques doivent se conformer aux prescriptions de ce Manuel.

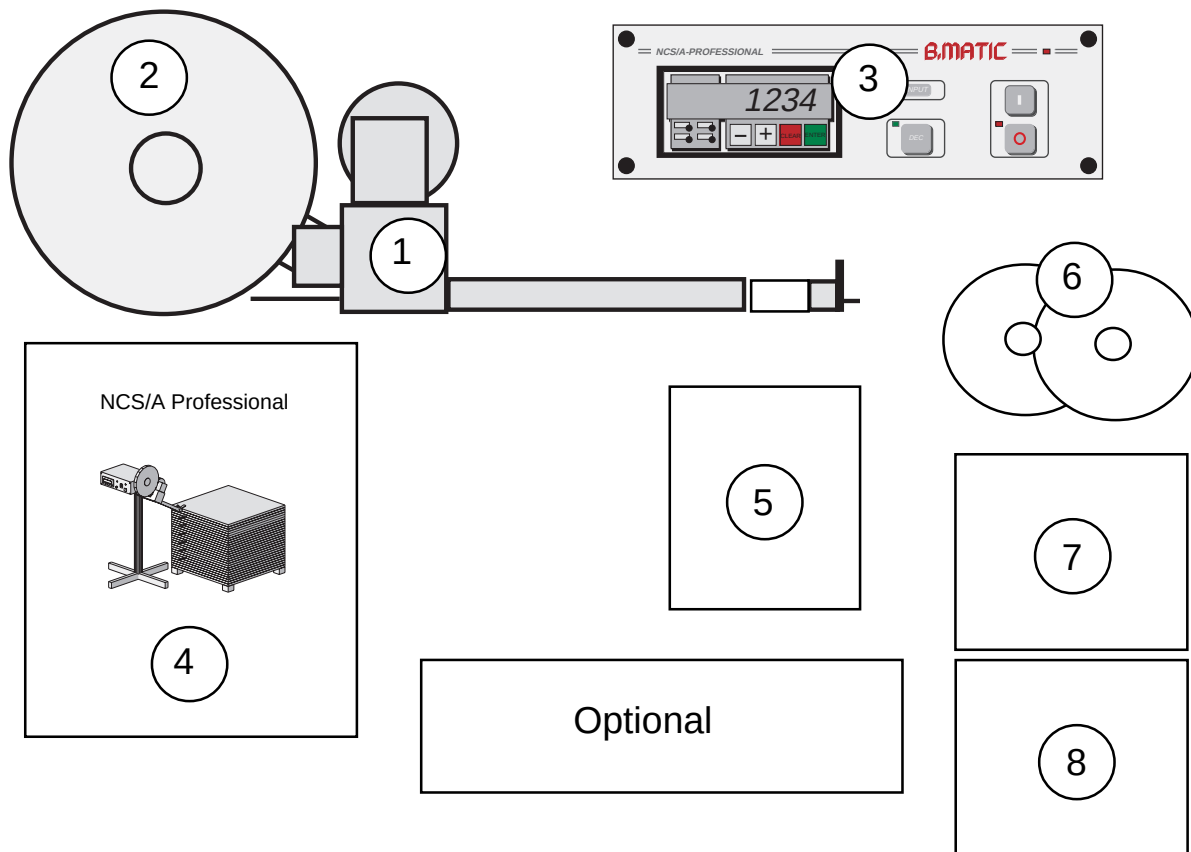
### 3.4 Utilisations impropres et contre-indications

Toute utilisation autre que celle déclarée, non incluse ou émanant de ce Manuel, est à considérer "PROSCRITE".

DRWG. No.10

DIS. N°10

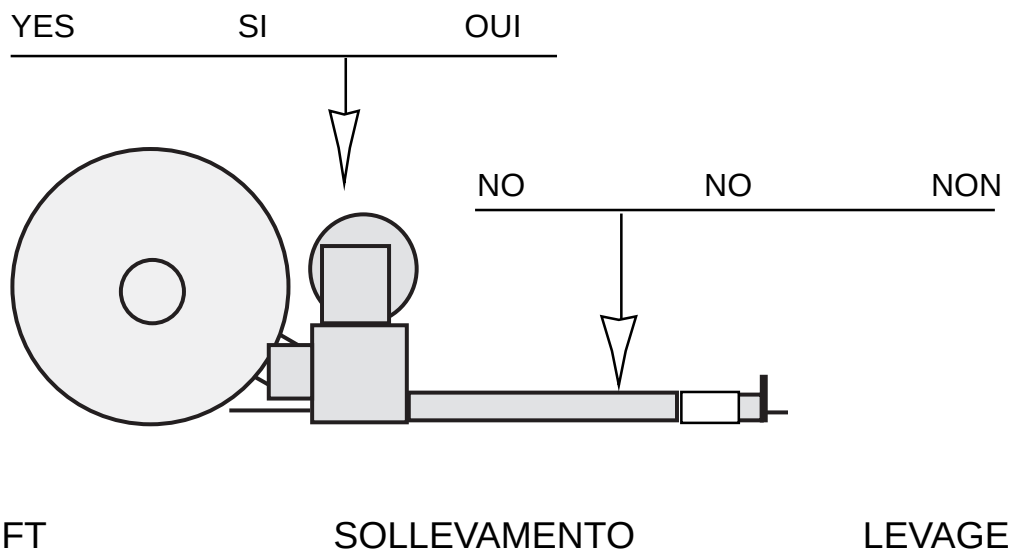
DIS. N°10



DRWG. No.10/A

DIS. N°10/A

DIS. N°10/A



## 4. LIFTING AND HANDLING

### 4.1 Packing and shipment

The system is accurately inspected by the manufacturer prior to delivery. The packing contains: (see DRWG No.8)

- 1- Mechanical insertion unit with strip guide.
- 2- Paper roll holder with paper roll installed
- 3- Control unit
- 4- Operating and Maintenance Instructions
- 5- Warranty certificate
- 6- 2 spare paper rolls
- 7- Count input cable
- 8- Power supply cable with IEC plug
- 9- Options (see attached options list in section §11)

These parts are protected with foam polystyrene and packed in a carton box. On receipt, make sure that system has suffered no transport damage or that the packing was not tampered with and any of its contents removed.

Any damage to the system or missing parts should be immediately reported to both the carrier and the manufacturer and supported with pictures.

The packing should be retained and reused to ship the system in the event of repair work to be carried out at B.MATIC's offices or at an authorized centre.

Disposal of packing (packing should be retained until system is disposed of):  
Carton: non-polluting material, however should be recycled correctly.  
Polystyrene: polluting material, do not burn (toxic fumes) and dispose of it according to mandatory requirements and regulations in force in the country of the user.



### 4.2 Lifting and handling

The packing, individual parts and complete system can be lifted and handled manually by a single operator.  
-The mechanical unit should be lifted manually by holding the aluminium casting or finned motor (grey part; do not hold it by the strip guide (white part). See DRWG No 10/A

#### CAUTION

##### Squeezing hazard

Even though the weight of the system is relatively limited, use great care when lifting or handling it in order to avoid damage to persons or things.

Cover during transport.

The manufacturer disclaims any liability for transport damage after delivery.

## 4. SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

### 4.1 Imballo e spedizione

L'apparecchiatura viene accuratamente controllata dal costruttore prima della spedizione.

Nel suo imballo si presentano le seguenti parti: (Vedi dis. n° 10)

- 1- Meccanica inseritrice con beccuccio di inserimento nastro.
- 2- Portabobina con bobina di carta installata
- 3- Centralina elettronica
- 4-Manuale d'uso e manutenzione
- 5-Certificato di garanzia
- 6-N° 2 bobine di carta di ricambio
- 7-Cavo impulsi.
- 8-Cavo tensione con spina IEC
- 9-Optional (vedi elenco optional in allegato, al capitolo §11).

Le parti suddette sono protette con polistirolo espanso e inserite in una scatola di cartone. Al ricevimento della macchina accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto o che l'imballo non sia stato manomesso con conseguente asportazione di parti dall'interno. Nel caso si riscontrassero danni alla macchina o parti mancanti avvisare immediatamente il vettore ed il costruttore producendo documentazione fotografica.

L'imballo deve essere conservato e riutilizzato nelle spedizioni per riparazione presso la B.MATIC o presso un centro autorizzato.

Modalità di smaltimento dell'imballo (da eseguire solo alla messa fuori servizio della macchina):

Cartone: materiale non inquinante, ma da riciclare correttamente.

Polistirolo: materiale inquinante da non bruciare (fumi tossici) né disperdere nell'ambiente, ma da smaltire secondo le leggi vigenti nel paese dell'utilizzatore.



### 4.2 Sollevamento e trasporto

Il sollevamento e il trasporto dell'imballo, delle parti singole e dell'apparecchiatura completa possono essere effettuati manualmente da un solo operatore.

-La meccanica inseritrice deve essere sollevata manualmente afferrando la fusione di alluminio o il motore con alette (parte grigia) e non per il beccuccio di inserimento nastro (parte bianca).  
Vedi Dis.10/A

#### ATTENZIONE

##### Pericolo di schiacciamento

Anche se i pesi degli oggetti sono molto limitati durante il sollevamento e trasporto si deve operare con cautela onde evitare danni alle persone e alle cose.

Si prescrive il trasporto coperto.

Il costruttore non risponde di rotture dovute al trasporto della macchina dopo la consegna.

## 4. LEVAGE ET MANUTENTION

### 4.1 Emballage et expédition

Avant expédition l'appareillage est soigneusement contrôlé par le constructeur. Dans son emballage sont contenues les parties suivantes:

- 1- Unité Mécanique d'introduction avec bec introducteur de bande.
- 2- Porte-bobine avec bobine papier installée
- 3- Unité de commande électronique
- 4-Manuel d'utilisation et maintenance
- 5-Certificat de garantie
- 6-N° 2 bobines papier de réserve
- 7-Câble impulsions de comptage
- 8-Cordon d'alimentation avec fiche CEI
- 9-Options (voir détail des options en annexe, au chapitre §11)

Les parties ci-dessus sont protégées avec du polystyrène cellulaire et abritées à l'intérieur d'une boîte en carton.

A la réception de la machine, s'assurer qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport et que l'emballage n'a pas été altéré, d'où le manque de quelques composants.

Au cas où l'on constaterait des préjudices à la machine ou le manque de quelques-unes de ses parties, il faut en prévenir illico le transitaire et le constructeur en produisant une documentation photographique.

L'emballage doit être conservé et réutilisé lors d'expéditions futures pour réparation auprès de B.MATIC ou d'un centre autorisé.

Elimination de l'emballage (à effectuer uniquement lors de la mise hors service de la machine)

Carton : matériel non polluant, mais à recycler de manière appropriée.

Polystyrène: matériel polluant, à ne pas brûler (fumées toxiques); l'éliminer conformément aux lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur.



### 4.2 Levage et manutention

Le levage et la manutention de l'emballage des parties individuelles et de l'appareillage complet peuvent être effectués manuellement par un seul opérateur.

-L'unité mécanique d'introduction doit être levée manuellement en la saisissant par sa pièce coulée ou par le moteur à ailettes (partie grise) et non pas par le bec introducteur de bande (partie blanche).  
Voir Plan10/A

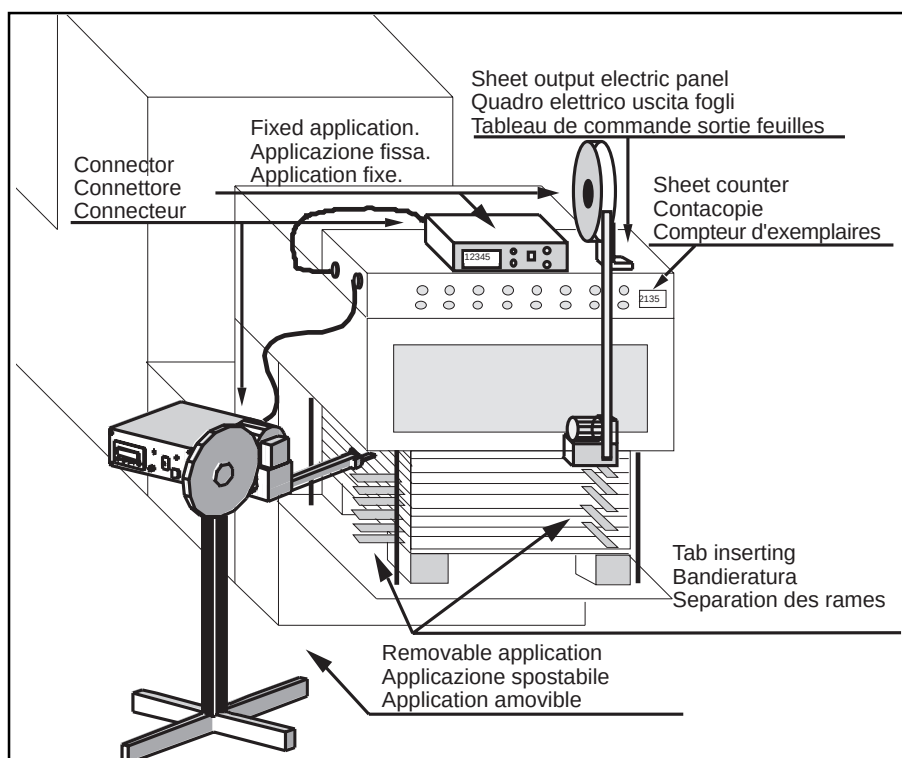
#### ATTENTION

##### Risque d'écrasement

Bien que les poids des objets soient très limités, lors du levage et transport il faut agir avec précaution afin d'éviter des dommages physiques et matériels.

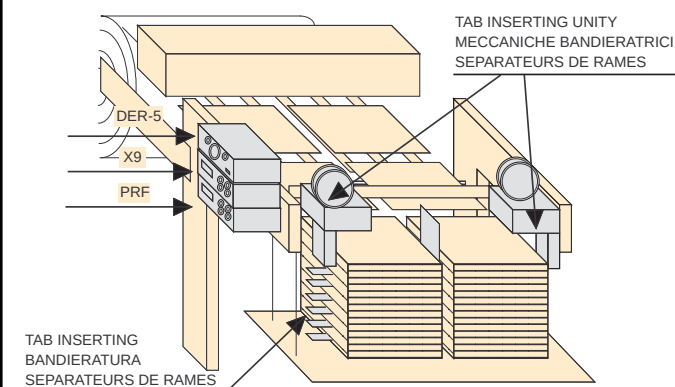
Un transport couvert s'impose.

Le constructeur ne répond pas des ruptures dues au transport de la machine après livraison.

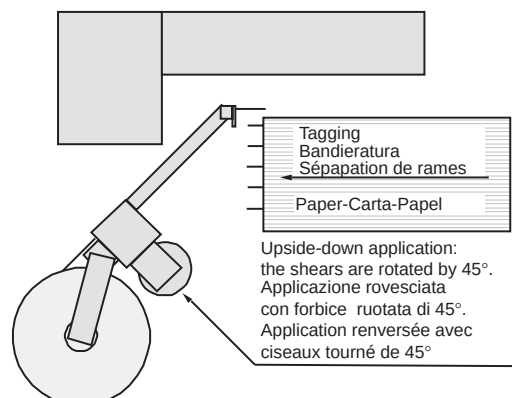
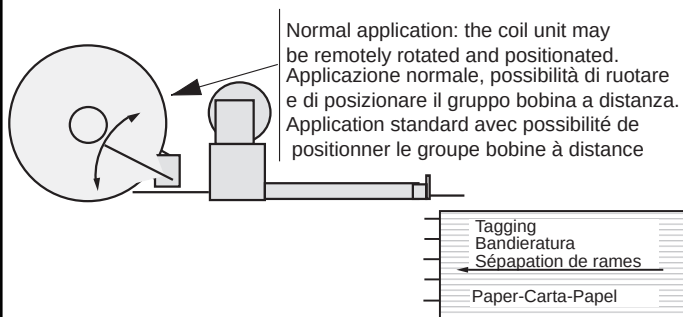
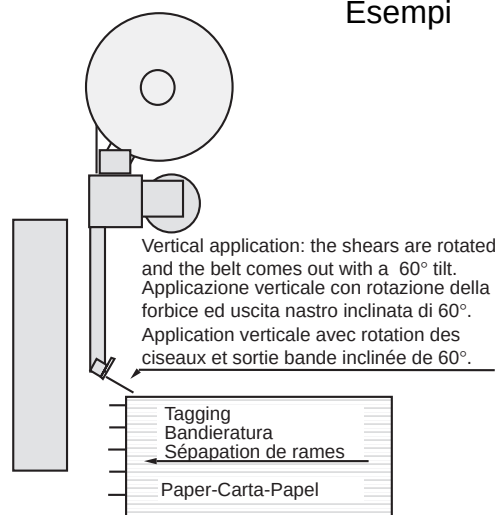


## Exemple

SPECIAL APPLICATION FOR PAPER MILLS  
APPLICAZIONI SPECIALI PER CARTIERE  
APPLICATION SPECIALES POUR PAPETERIES



## Esempi



## 5. INSTALLATION AND PREPARATION FOR SETTING AT WORK

### 5.1 Environmental requirements

Type of environment: graphics shop or paper cutting department, with low humidity, controlled temperature and compatible with operators. The system is designed to work properly in the environmental conditions set out below. Any environmental conditions other than those given below may lead to failures or troubles. In the event of highly variable environmental conditions, conditioning systems should be provided and their characteristics agreed upon.

#### ALTITUDE

The altitude of the place of installation shall not exceed 1,500 m above sea level.

#### TEMPERATURE

Minimum room temperature: -5°C

Maximum room temperature: +50°C

#### ATMOSPHERIC CONDITIONS

The electric equipment can work properly under such atmospheric conditions as relative humidity lower than 50% at 40°C and lower than 90% at a temperature below 20°C (no condensate).

#### LIGHTING

The lighting equipment inside the premises plays a major role in personnel safety and manufacturing quality. In Italy, this matter is governed by a Decree of the relevant Ministry that clearly sets down the required average light density. In other countries, the rules in force regarding accident prevention and health safeguard apply. These rules establish that it is the responsibility of whoever manages the work place to make sure that the installations are efficient and subsequently machinery, too. Light density is measured in lux: 1lux = 1lm/sq m (surface light density produced by 1lumen irradiance distributed evenly over a 1 sq m surface).

Minimum light density: such to guarantee that symbols and marks are clearly visible (about 200 lux).

Maximum light density: such to avoid dazzling the operator.

### EXPLOSION OR FIRE HAZARD APPLICATIONS

If systems are requested for use in explosion or fire hazard applications, required procedures according to prevailing rules applicable (IEC 62.2, EEC 89/392 + subsequent amendments) shall be agreed upon previously between the parties. The system as described here is not compatible with explosion or fire hazard applications.

### 5.2 Space required

Selecting the place of installation and determining the space required are important steps to ensure quality performance. Controls should be easily accessible under any environmental and operating conditions. Proper operation must be guaranteed by providing for sufficient room to allow for ease of operation, maintenance and sufficient free space. In the event of a re-sale (second hand), the purchaser/user shall provide the third party purchaser with full instructions concerning installation and all obligations arising from the above provisions shall be transferred to the third party.



### 5.3 Positioning and installation

**Mechanical unit:** When positioning the equipment, make sure that the paper strip guide is at 3-4 cm. distance from the pile of paper and that same guide is located 2-3 cm. higher than the pile. The "PROFESSIONAL" system can be placed either to the front or at a side of your machine provided that your machine's design allows for this.

**-Stationary installation:** Fit a sturdy bracket to the printing machine using the mounting holes, see drwg. no. 12

**-Movable installation on pedestal (option):** see instructions attached to pedestal.

**Control unit:** Use 2 central tapped holes underneath the casing with 4MA screws or the 4 through holes of the rubber feet.

**-For movable installation on pedestal (option):** see instructions attached to pedestal.

## 5. INSTALLAZIONE E PREPARAZIONE ALLA MESSA IN SERVIZIO

### 5.1 Condizioni ambientali

Tipologia ambientale: officina grafica o reparto di taglio carta, con limitata presenza di umidità, temperatura regolata e compatibile con persone al lavoro.

L'apparecchiatura è prevista per funzionare regolarmente nelle condizioni ambientali di cui ai punti seguenti. Condizioni ambientali diverse da quelle prescritte possono causare rotture e anomalie. Qualora le condizioni dell'ambiente fossero molto variabili, si dovranno concordare i mezzi e le caratteristiche di condizionamento dell'ambiente.

#### ALTITUDINE

L'altitudine del luogo nel quale la macchina verrà installata non sarà superiore a 1500 m sul livello del mare.

#### TEMPERATURA

Temperatura ambiente minima: -5°C

Temperatura ambiente massima: +50°C

#### CONDIZIONI ATMOSFERICHE

L'equipaggiamento elettrico è in grado di funzionare correttamente in condizioni atmosferiche con umidità relativa inferiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura inferiore a 20°C (senza condensa).

#### ILLUMINAZIONE

L'impianto luce dello stabilimento è da ritenersi importante per la sicurezza delle persone e della qualità del lavoro. In Italia questo argomento è regolato da un Decreto Ministeriale che determina in modo chiaro il livello medio di illuminazione prescritto. In altri paesi sono valide le normative in vigore riguardanti la prevenzione di infortuni e l'igiene del lavoro. Queste normative stabiliscono le responsabilità di chi gestisce l'ambiente di lavoro che deve garantire una buona efficienza degli impianti e di conseguenza dei macchinari.

L'illuminamento si misura in lux: 1lux = 1lm/mq (illuminamento prodotto dal flusso luminoso di 1lumen ripartito in modo uniforme su una superficie di 1mq).

Illuminamento minimo: tale da garantire la corretta percezione dei simboli e contrassegni (circa 200 lux).

Illuminamento massimo: tale da evitare abbagliamento dell'operatore.

### ATMOSFERA CON RISCHIO DI ESPLOSIONE E/O INCENDIO

Nel caso di richiesta di macchinari per uso in atmosfera esplosiva e/o a rischio d'incendio, bisognerà concordare preventivamente fra le parti le procedure necessarie secondo le norme vigenti in materia (CEI 62.2, CEE 89/392 + successive variazioni).

L'apparecchiatura qui descritta non è predisposta per lavorare in ambienti con atmosfera esplosiva o con rischio d'incendio.

### 5.2 Spazio necessario in funzionamento

La scelta del luogo o degli spazi per l'uso della macchina è importante per la qualità del lavoro. Le condizioni ambientali e operative non devono costituire ostacolo per l'accesso ai comandi. Deve essere garantita l'operatività della macchina, prevedendo aree sufficienti alla conduzione, alla manutenzione e al disimpegno.

In caso di rivendita per "macchina usata" il cliente/utente dovrà fornire tutte le indicazioni di installazione all'acquirente, demandandogli le responsabilità inerenti alle informazioni sopra citate.



### 5.3 Piazzamento e montaggio sul posto Meccanica inseritrice:

Posizionare la meccanica inseritrice in modo che il beccuccio di fuoriuscita nastro disti 3 o 4 cm dalla pila della carta e 2 o 3 cm più in alto della medesima. L'apparecchiatura "PROFESSIONAL" può essere posizionata sia frontalmente che lateralmente sempre che la conformazione della vostra macchina ve lo consenta.

**-Per applicazione fissa:** Utilizzare robusta staffa applicata alla macchina da stampa ed ai fori di fissaggio, vedi dis. n° 12

**-Per applicazione mobile con piedistallo (optional):** Vedi istruzioni allegate al piedistallo.

#### Centralina elettronica:

-Utilizzare i 2 fori filettati centrali sotto al contenitore con viti di 4MA o utilizzare i 4 fori passanti dei piedini di gomma.

**-Per applicazione mobile con piedistallo (optional):** Vedi istruzioni allegate al piedistallo.

## 5. INSTALLATION ET PREPARATION A LA MISE EN SERVICE

### 5.1 Conditions ambiantes

Caractéristiques ambiantes: atelier graphique ou atelier de découpage papier, avec bas niveau d'humidité, température réglée et compatible avec le cadre de vie des travailleurs.

L'appareillage est conçu pour fonctionner régulièrement dans les conditions ambiantes citées aux points ci-dessous. Des conditions ambiantes autres que celles prescrites peuvent occasionner des anomalies et ruptures. Si les conditions ambiantes se présentent très variables, il faudra convenir les moyens et les caractéristiques de climatisation nécessaires.

#### ALTITUDE

L'altitude du lieu où la machine sera installée ne devra dépasser 1500 m au-dessus du niveau de la mer.

#### TEMPERATURE

Température ambiante minimale: -5°C

Température ambiante maximale: +50°C

#### CONDITIONS ATMOSPHERIQUES

L'équipement électrique peut fonctionner de manière appropriée dans des conditions atmosphériques ayant une humidité relative inférieure à 50%, à une température de 40°C, et à 90%, à une température inférieure à 20°C (sans buée).

#### ECLAIRAGE

L'installation d'éclairage de l'usine joue un rôle important pour la sécurité du personnel et la qualité de la production. En Italie ce sujet est réglé par un Décret Ministériel désignant explicitement le niveau moyen d'éclairage prescrit. D'autres pays se conforment aux réglementations en vigueur pour la prévention des accidents et l'hygiène du milieu de travail. Ces réglementations établissent que la fonctionnalité de l'équipement d'éclairage, et par conséquent des machineries, doit être assurée sous la responsabilité de ceux qui gèrent le lieu de travail.

Le niveau d'éclairage est mesuré en lux: 1lux = 1lm/mcarré (éclairage produit par le flux lumineux de 1lumen repartit uniformément sur la surface de 1mètre carré).

Eclairage minimum: de nature à garantir que les images et les marques soient bien visibles (env. 200 lux).

Eclairage maximum: de nature à ne pas aveugler l'opérateur.

### ATMOSPHERE AVEC RISQUE D'EXPLOSION ET/OU INCENDIE

Au cas où les machines devraient fonctionner en atmosphère à risque d'explosion et/ou incendie, il faudra convenir entre les parties les actions nécessaires conformément aux réglementations en vigueur en la matière (CEI 62.2, CEE 89/392 + variations successives).

L'appareillage décrit ne se convient pas à être utilisé dans des milieux avec atmosphère explosive ou avec risque d'incendie.

### 5.2 Espace nécessaire au cours du service

Le choix du lieu et du dégagement nécessaire pour l'utilisation de la machine est primordial pour la qualité de la production. Les conditions ambiantes et de service ne doivent pas entraver l'accès aux commandes. Une exploitation aisée de la machine doit être garantie, envisageant les emplacements qui se conviennent à l'exploitation, la maintenance et au dégagement.

En cas de revente comme "machine d'occasion", le client/usager devra livrer toutes les indications d'installation au sous-acquéreur, en lui transférant toutes responsabilités inhérentes aux informations énoncées ci-dessus.



### 5.3 Mise en place et installation

#### Unité mécanique d'introduction:

Positionner l'unité de sorte que le bec débiteur de bande soit écarté de 3 ou 4 cm de la pile de papier et 2 ou 3 cm plus haut que celle-ci.

L'appareillage "PROFESSIONAL" peut être positionné tant sur l'avant qu'à côté de votre machine, à condition que sa conformation vous le consente.

**-Pour une application fixe,** utiliser une bride solide assemblée à la presse par les trous de fixation, voir plan n° 12

**-Pour application amovible avec pied support (en option):** Voir instructions jointes au pied support

#### Unité de commande électronique

-Utiliser les 2 taraudages centraux au-dessous du boîtier, avec les vis de 4MA ou utiliser les 4 trous traversants des pattes en caoutchouc.

**-Pour application amovible avec pied support (en option):** Voir instructions jointes au pied support.

Space reserved for drawings, pictures, tables and charts

Spazio riservato a disegni, foto, tabelle e grafici

Espace réservé à plans, photos, tableaux et diagrammes.

## 5.4 Power hook-up (for printing machines or plasticators see section 5.6.1)



The control unit is equipped with an IEC plug. A cable is also supplied with an IEC socket on one end. Install a type-approved plug for connection to mains (yellow green = ground). If the cable comes with a plug already, please note that this is used for testing at the factory and should be replaced with a type-approved plug. The user must provide for a suitably rated mains disconnecting switch upstream of the system, as well as as effective overcurrent/indirect contact protections. When hooking up, check:

- that mains match rated voltage and frequency (wrong supply voltage may damage the system);
- that mains are suitably earthed.

### CAUTION Shock hazard

It is strictly forbidden to plug the system to the mains if no earthing is provided.

## 5.5 Connection of mechanical unit.

Connect the unit's plug to the suitable socket.

## 5.6 Connection of counting sensor (for the hook-up diagram in the event of sensors other than B.MATIC see § 11).

Connect the photocell/inductive sensor/microswitch or voltage adaptor with anti-bounce filter (for the latter see section 5.6.1) to the plug of same sensors. The count input cable (connected to the photocell or inductive sensor, etc.) **should be kept separate** and at a certain distance from other cables, especially power cables with 220 VAC and 380 VAC. Connecting the count input cable improperly may lead to inaccurate counting, or the display may turn off or display message "ERR".

## 5.4 Allacciamento energia elettrica . (Per macchine da stampa o fustellatrici leggere capitolo 5.6.1)



La centralina elettrica possiede una spina IEC; in dotazione è fornito un cavo con presa IEC ad una estremità, alla estremità opposta applicare spina omologata per collegamento rete (giallo verde= massa) la spina eventualmente presente è utilizzata per il collaudo e deve essere sostituita con spina omologata.

L'utilizzatore è tenuto a predisporre un adeguato sezionatore della linea elettrica a monte della macchina, oltre ad efficaci mezzi di protezione contro sovracorrenti/contatti indiretti.

All'atto dell'allacciamento verificare:

- che la rete di alimentazione corrisponda al voltaggio ed alla frequenza indicate (un'errata tensione di alimentazione può danneggiare l'apparecchiatura);
- che la rete di alimentazione sia provvista di adeguato impianto di messa a terra.

### ATTENZIONE

#### Pericolo di folgorazione

È assolutamente vietato l'allacciamento alla rete di alimentazione senza collegamento di terra.

## 5.5 Collegamento elettrico meccanica inseritrice.

Collegare lo spinotto della medesima alla relativa presa.

## 5.6 Collegamento sensore di conteggio (Per schema di collegamento in caso di sensori non B.MATIC Vedi § 11).

Collegare fotocellula-sensore induttivo-microinterruttore o Adattatore di tensione con filtro antirimbombo (per quest'ultimo vedi capitolo 5.6.1) alla spina dei medesimi sensori.

Il cavo di conteggio (collegato alla fotocellula o al sensore induttivo ecc.) **deve essere tenuto separato** e distante da altri cavi, specialmente da cavi a tensione 220 VAC e 380VAC.

Collegando il cavo di conteggio erratamente, si possono verificare errori di conteggio, lo spegnimento del display o la visualizzazione sul display della dicitura "ERR".

## 5.4 Branchement au secteur électrique. (Pour machines à imprimer ou découpeuses lire chapitre 5.6.1)



L'unité de commande électrique est complète de fiche CEI; la dotation comporte également un cordon avec prise CEI, à un bout, alors qu'à l'autre il faut appliquer une fiche homologuée de branchement au secteur (jaune-vert = masse); si le cordon présente déjà, une fiche, utilisée pour l'essai, elle doit être remplacée par la fiche homologuée.

L'utilisateur est tenu de mettre à disposition un sectionneur adéquat de la ligne électrique, en amont de la machine, ainsi que les moyens de protection qui se conviennent contre les surintensités/contacts indirects.

Lors du branchement il faut vérifier:

- que le voltage et la fréquence indiqués correspondent aux valeurs du secteur d'alimentation (une tension d'alimentation non appropriée peut porter préjudice à l'appareillage);
- que le secteur d'alimentation est équipé d'un système approprié de mise à la terre.

### ATTENTION

#### Risque d'électrocution

Le branchement à un secteur d'alimentation dépourvu de mise à la terre est absolument à proscrire.

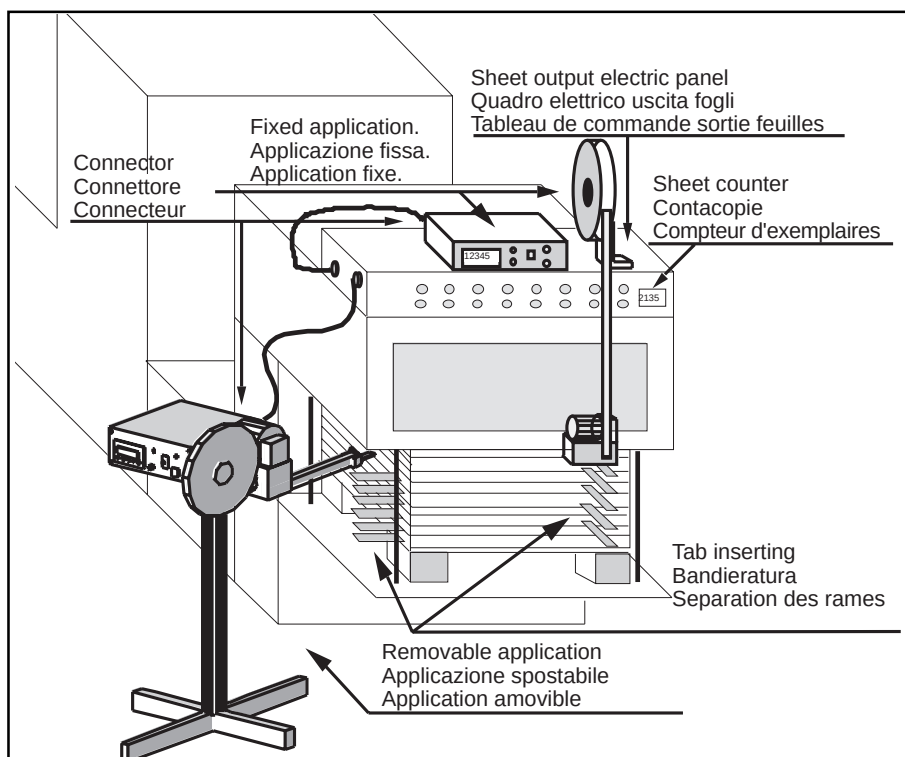
## 5.5 Branchement électrique unité d'introduction mécanique.

Reliez la fiche de celle-ci à la prise correspondante.

## 5.6 Branchement capteur de comptage (Pour schéma de connexion en cas de capteurs non B.MATIC Voir § 11).

Reliez photocellule-capteur inductif-microrupteur ou Adaptateur de tension avec filtre antirebond (pour celui-ci voir chapitre 5.6.1) à la fiche des capteurs eux-mêmes. Le câble de comptage (relié à la photocellule ou au capteur inductif, etc.) **doit être maintenu séparé** et écarté- des autres câbles, spécialement ceux de tension 220 VAC et 380VAC.

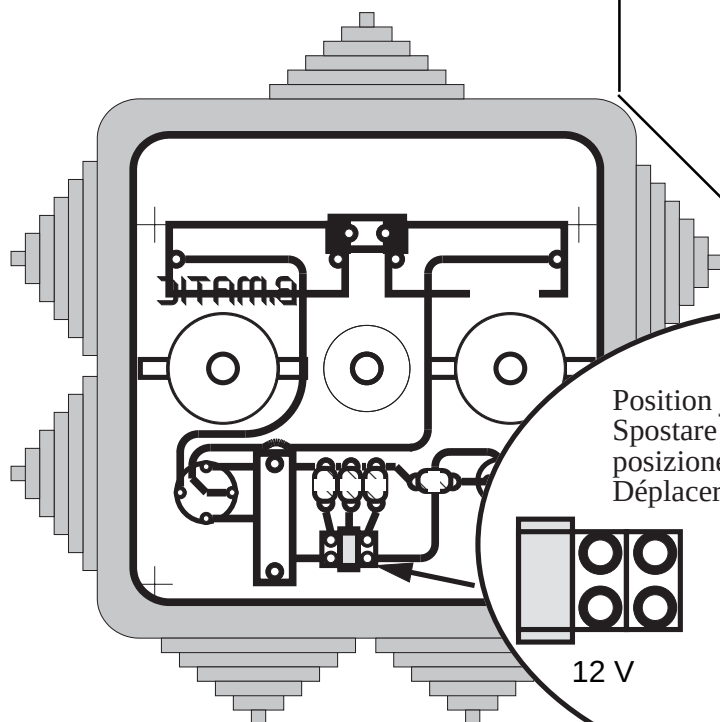
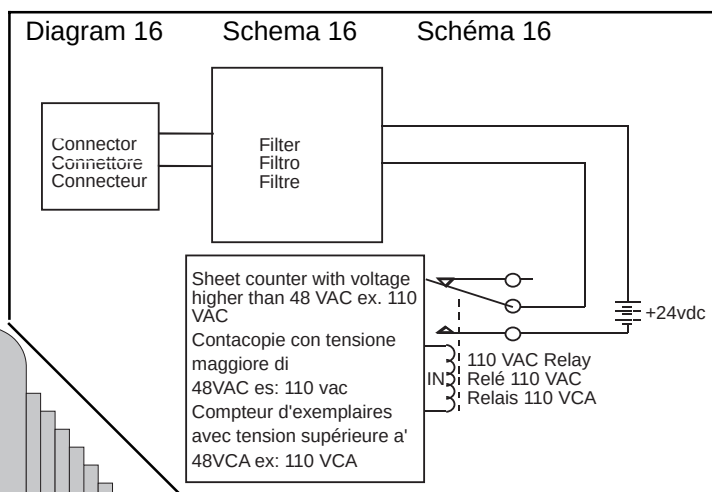
Un branchement inexact du câble de comptage peut entraîner des erreurs de comptage, l'extinction de l'afficheur ou la visualisation à l'écran de l'inscription "ERR".



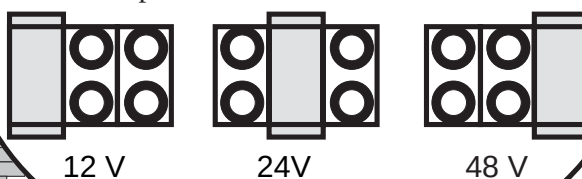
DRWG. No.16/A

DIS. N°16/A

DIS. N°16/A



Position jumper as required  
Spostare il ponticello nella  
posizione desiderata  
Déplacer le cavalier souhaité



## 5.6.1 VERSION WITH ADAPTER FOR PRINTING MACHINES OR PLASTICATOR

### "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER".

This version is specific to printing machines or plasticators. On request, the system is supplied with "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER" (option). This adapts the voltage of the copy counter on the printing machine to that of the "PROFESSIONAL". If connected to the copy counter, it will only count those copies printed when the machine has reached operating pressure. The "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER" includes two cables:

- Pulse input cable to be connected to the copy counter of the printing machine.
- Cable with female connector to be coupled to the male connector on the system.

In order to adapt the copy counter voltage to the pulse input, it is not necessary to open the anti-bounce filter casing. The filter will automatically adapt to voltages of 12VAC 12VDC, 24VDC 24VAC and 48VAC, i.e. the voltages most frequently used on control panels. However, in the event of count failures, the setting can be improved by repositioning the jumper inside the "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER" (see drwg. 16/A). For voltages exceeding 48VAC, provide power supply to a coil of a type-approved relay and perform a series connection of a lower voltage and then of the filter to the coil's contacts (see schematics 16), as prevailing electrical rules do not allow voltages higher than 48 VAC for signals.

**WARNING**  
**DO NOT USE ANY VOLTAGES EXCEEDING 48 V DIRECTLY INSIDE THE "FILTER".**

It is advisable to install the "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER" inside the electric panel placed near the "sheet exit", where the copy counter of the printing machine is normally located, too. The male D 9-pole connector of the filter, instead, should be routed out\* of the right or left hand side wall (depending on where you want the strips to be inserted) again in the same electric panel (see drwg16).

\*In order to obtain a safer connection you should apply a panel connector so to avoid the presence of a free cable. This device is not essential for the correct operation of the machine. **NOT REVERSE THE WIRE.**

The "PROFESSIONAL" system can be placed to the front or at the side of your machine, if your machine's design allows for this.

Any printing machine or plasticator to be used in combination with the "PROFESSIONAL" system must be equipped with an "ANTI-BOUNCE FILTER WITH VOLTAGE ADAPTER" or a D 9-pole connector with bounce-free pulses between 12V and 48V.

For newly-conceived machines equipped with integrated digital sheet counter you should contact the Manufacturer who will supply you with all detailed connection instructions. To avoid any problems with warranty and liability, you should not act without prior authorisation. Unfortunately, some manufacturers impose the purchase of very expensive cards on their customers just to obtain one more pulse.

## 5.6.1 APPLICAZIONE CON L'ADATTATORE PER MACCHINA DA STAMPA O FUSTELLATRICE "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE".

Questo tipo di applicazione è specifica per macchine da stampa o fustellatrici, l'apparecchiatura viene fornita a richiesta con "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE" (optional). Il medesimo adatta la tensione del contacopie della macchina da stampa al "PROFESSIONAL". Collegandosi al contacopie si esegue il conteggio solo delle copie stampate con macchina in pressione. Il "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE" possiede 2 cavi elettrici:

- Cavo ingresso impulsi da collegare al contacopie della macchina da stampa.
- Cavo con connettore femmina da inserire nel connettore maschio dell'apparecchiatura. Per adattare la tensione del contacopie all'ingresso impulsi, non è necessario aprire il contenitore del filtro antirimbalo, il medesimo si adatta automaticamente a tensioni di 12vac 12vdc, 24vdc 24vac 48vac che sono le tensioni utilizzate maggiormente nei quadri di comando. Tuttavia in caso di problemi di conteggio è possibile migliorare il settaggio spostando il ponticello all'interno del "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE" (Vedi dis. 16/A). Per tensioni maggiori di 48vac, è necessario alimentare la bobina di un relé omologato e sui suoi contatti collegare in serie una tensione minore e quindi il filtro (vedi schema 16) in quanto le norme elettriche in vigore non consentono tensioni maggiori di 48vac per i segnali.

**ATTENZIONE**  
**NON USARE TENSIONI MAGGIORI DI 48V DIRETTAMENTE NEL "FILTRO".**

Consigliamo di alloggiare il "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE" all'interno del quadro elettrico posto nella zona "uscita fogli" dove generalmente risiede anche il contacopie della macchina da stampa, mentre per il connettore D 9 poli maschio del filtro, si consiglia di farlo fuoriuscire\* sulla fiancata destra o sinistra (secondo dove si vuole effettuare l'inserimento delle striscie) sempre nel medesimo quadro elettrico. (vedi dis.16)

\*Per maggior rifinitura del collegamento è possibile interporre un connettore da pannello per non avere il cavo volante, tuttavia ai fini funzionali non è necessario, **MA NON INVERTIRE I FILI.**

L'apparecchiatura "PROFESSIONAL" può essere posizionata sia frontalmente che lateralmente sempre che la conformazione della vostra macchina ve lo consenta. Ogni macchina da stampa o fustellatrice su cui si vuole utilizzare l'apparecchiatura "PROFESSIONAL" deve possedere il "FILTRO ANTIRIMBALZO CON ADATTATORE DI TENSIONE" o un connettore D 9 POLI con contatti NO privi di rimbalzi.

Su alcune macchine di nuova generazione con contacopie digitale integrato è necessario interpellare direttamente il costruttore che provvederà a fornirvi istruzioni dettagliate per il collegamento. Per questioni di garanzia e responsabilità consigliamo di non agire senza autorizzazione.

Purtroppo alcuni costruttori costringono il cliente all'acquisto di schede costosissime per un semplice impulso.

## 5.6.1 APPLICATION AVEC L'ADAPTATEUR POUR PRESSES A IMPRIMER OU DECOUPEUSES "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION".

Ce type d'application est spécifique pour les presses à imprimer ou les découpeuses; l'appareillage est livré sur demande complet de "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION" (en option). Celui-ci arrange la tension du compteur d'exemplaires de la presse au "PROFESSIONAL". La connexion au compteur d'exemplaires permet le comptage des seuls exemplaires imprimés, la machine ayant atteint la pression de service.

Le "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION" comporte 2 câbles électriques:

- Câble entrée impulsions à relier au compteur d'exemplaires de la presse.

- Câble avec connecteur femelle à insérer dans le connecteur mâle de l'appareillage. Pour adapter la tension du compteur d'exemplaires à l'entrée d'impulsions, il n'est pas nécessaire d'ouvrir le boîtier du filtre antirebond, car celui-ci s'arrange automatiquement aux tensions de 12vca 12vcc, 24vcc 24vca 48vca qui sont les tensions utilisées davantage à l'intérieur des armoires de commande.

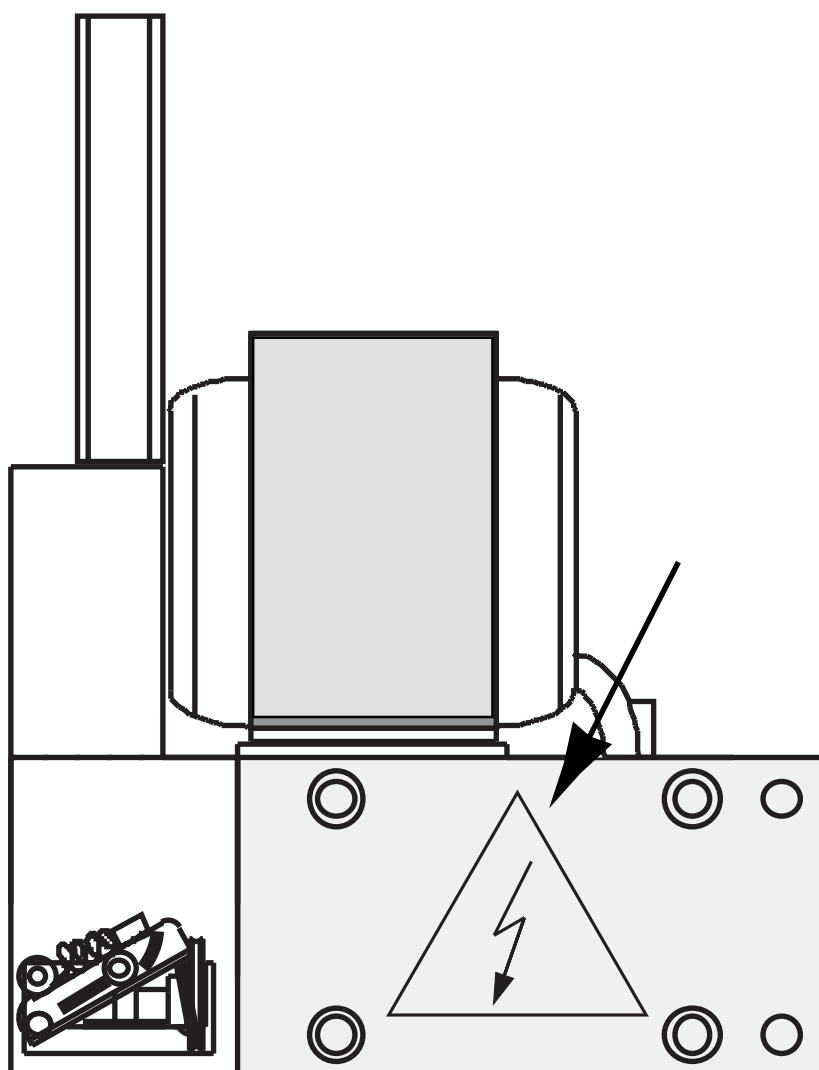
Toutefois, en cas de problèmes de comptage, on peut améliorer le réglage en déplaçant le cavalier à l'intérieur du "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION" (Voir plan 16/A). Pour des tensions supérieures à 48vca, il faut alimenter la bobine d'un relais homologué et relier à ses contacts en série une tension inférieure et ensuite le filtre (voir schéma 16), les réglementations électriques en vigueur ne permettant pas des tensions supérieures à 48vca pour les signaux.

**ATTENTION N'UTILISEZ PAS DE TENSIONS SUPERIEURES A 48V DIRECTEMENT DANS LE "FILTRE".**

Il est conseillé de loger le "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION" à l'intérieur du tableau de commande, placé dans la zone "sortie feuilles", où généralement se trouve également le compteur d'exemplaires de la presse: pour le connecteur mâle D 9 poles du filtre on préconise de le faire sortir\* par contre sur le flanc droit ou gauche (selon où l'on souhaite effectuer l'insertion des bandes) toujours dans le même tableau de commande. (voir plan 16)

\*Même si du point de vue du fonctionnement il n'est pas indispensable, afin d'obtenir un branchement plus sûr il est possible de positionner un connecteur à panneau de façon à éviter la présence du câble libre. **NE RENVERSER PAS LES CABLES.**

L'appareillage "PROFESSIONAL" peut être positionné sur l'avant ou le flanc de votre machine, à condition que sa conformation vous le consente. Toute presse ou découpeuse sur laquelle on souhaite utiliser l'appareillage "PROFESSIONAL" doit comporter le "FILTRE ANTIREBOND AVEC ADAPTATEUR DE TENSION" ou un connecteur D 9 POLES avec impulsions comprises entre 12V et 48V sans rebonds. En présence de machines de nouvelle conception équipées de compteur d'exemplaires numérique intégré, il est conseillé de contacter directement le Fabricant qui pourra vous fournir toutes instructions détaillées concernant le branchement. Afin d'éviter des problèmes de garantie et de responsabilité, il n'est pas conseillé d'intervenir sans autorisation précise. Malheureusement, quelques fabricants peuvent obliger le client à acheter des cartes très coûteuses lui permettant d'obtenir une seule impulsion en plus.



## 6. SETTING AT WORK

### 6.1 Warnings

Before you set the system at work, make sure you have fully understood the contents of these Instructions. Contact the manufacturer for any clarification or for further details. Operators and maintenance technicians must be suitably qualified as provided under these Instructions and must comply with psychological and physical requirements required to operate the system.

#### CAUTION Generic warning

Any adjustment or any work other than those assigned to the operator may only be carried out by qualified and authorized personnel.

### 6.2 Description of safety systems

#### CAUTION Generic warning

Safety systems should never be disturbed. Before setting at work, make sure they are in place and test them for efficiency.

#### 6.2.1 Design-inherent safety

The following precautions were taken at the design stage:

- control logic cannot be altered by the operator; only the preselection of counting and timer settings is accessible.
- earthing conductor on all metal parts;
- bolt-on guards prevent access to live electric parts;
- limited-load cutter with strength (electromagnet) sufficient to cut strip but not enough to cut or amputate fingers;
- limited slot size so it is impossible to stick one's finger into it.

#### 6.2.2 Warning plates

In accordance with the provisions under EEC Directive 89/392 and its amendments, the following warning plates are provided (DRWG.18):

- On the insertion unit, affixed to the electromagnet casing (pos.1):

#### SYMBOL

SHOCK HAZARD



- On the control unit (pos.2):

#### SYMBOL

SHOCK HAZARD



It is strictly necessary to be aware of the meaning of warning plates and to maintain them so the message is visible at all times. If damaged, the plates must be replaced immediately and the system may not be used as long as the plates are missing. Always follow the precautions relevant to the warning plates.

## 6. MESSA IN SERVIZIO

### 6.1 Avvertenze

Prima di mettere in servizio la macchina assicurarsi di avere compreso i contenuti del presente Manuale. Per chiarimenti ed approfondimenti si raccomanda di contattare il costruttore. Gli addetti alla conduzione ed alla manutenzione devono possedere le specifiche competenze richieste dal presente Manuale, nonché i requisiti psicofisici necessari e sufficienti a poter intervenire sulla macchina.

#### ATTENZIONE Pericolo generico

Solo personale qualificato ed autorizzato può effettuare le regolazioni e gli interventi che non sono assegnati al conduttore.

### 6.2 Descrizione dei sistemi di sicurezza

#### ATTENZIONE Pericolo generico

I dispositivi di sicurezza non devono mai essere manomessi. Prima della messa in funzione accertarsi del loro corretto posizionamento e verificarne sempre l'efficienza.

#### 6.2.1 Accorgimenti progettuali

Sono stati adottati i seguenti accorgimenti progettuali:

- logica di comando non modificabile dall'operatore; accessibili solo le preselezioni di conteggio e le temporizzazioni.
- conduttore di messa a terra su tutte le parti metalliche;
- ripari fissati con viti che rendono inaccessibili le parti elettriche in tensione;
- taglierina a carico limitato avente forza (elettromagnete) sufficiente al taglio del nastro, ma insufficiente al taglio o cesoiamento delle dita della mano;
- inoltre la luce di apertura è ridotta e quindi tale da limitare l'inserimento di un dito.

#### 6.2.2 Affissioni di avvertimento

In accordo alle prescrizioni della direttiva CEE 89/392 e suoi emendamenti sono state predisposte le seguenti affissioni di avvertimento (FIG.18):

- Sull'unità di inserimento, sul riparo che racchiude l'elettromagnete (pos.1):

#### SEGNALE

PERICOLO DI FOLGORAZIONE



- Sulla centralina elettronica (pos.2):

#### SEGNALE

PERICOLO DI FOLGORAZIONE



È assolutamente necessario riconoscere il significato delle affissioni di pericolo e mantenerne leggibile il messaggio. In caso di deterioramento tali segnali devono essere immediatamente sostituiti impedendo l'uso della macchina finché sprovista degli stessi. Si raccomanda di rispettare le avvertenze richiamate sulle affissioni.

## 6. MISE EN SERVICE

### 6.1 Avertissements



Avant de mettre la machine en service assurez-vous d'avoir bien compris le contenu de ce Manuel. Pour des éclaircissements et approfondissements on préconise de contacter le constructeur. Le personnel chargé de l'exploitation et maintenance doivent avoir les compétences précisées dans ce Manuel, ainsi que les qualités psychophysiques nécessaires et suffisantes à pouvoir intervenir sur la machine.

#### ATTENTION Risque général

Seul un personnel qualifié et autorisé peut effectuer les réglages et interventions n'étant pas assignés au conducteur.

### 6.2 Description systèmes de sécurité

#### ATTENTION Risque général

Ne jamais intervenir sur les dispositifs de sécurité de manière non conforme. Avant la mise en marche s'assurer de leur position exacte et en vérifier le bon fonctionnement.

#### 6.2.1 Sécurité intrinsèque

Lors de la conception on a adopté les mesures de sécurité suivantes:

- logique de commande ne pouvant pas être modifiée par l'opérateur; seul accès aux présélections de comptage et aux temporisations.
- conducteur de mise à la terre sur toutes les parties métalliques;
- protecteurs fixés par des vis empêchant l'accès aux parties électriques sous tension;
- coupoir à charge limitée ayant une force (électroaimant) suffisante à couper la bande, mais insuffisante à couper ou cisiller un doigt d'une main; de plus la lumière d'ouverture est réduite, de sorte que l'introduction d'un doigt soit impossible.

#### 6.2.2 Affichage d'avertissement

En accord avec les prescriptions de la directive CEE 89/392 et ses amendements on a aménagé l'affichage des avertissements suivants (FIG.18):

- Sur l'unité d'introduction, sur le protecteur abritant l'électroaimant (pos.1):

#### SIGNAL

RISQUE D'ELECTROCUTION



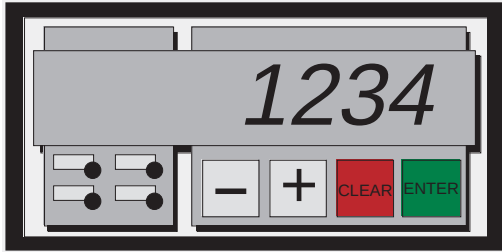
- Sur l'unité de commande électronique (pos.2):

#### SIGNAL

RISQUE D'ELECTROCUTION



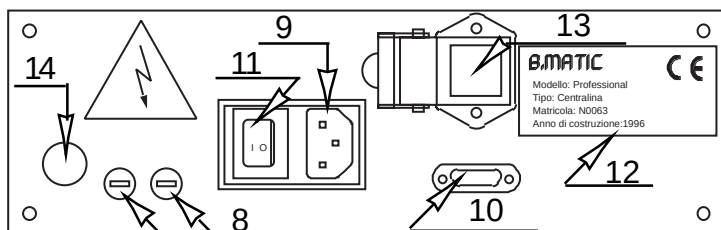
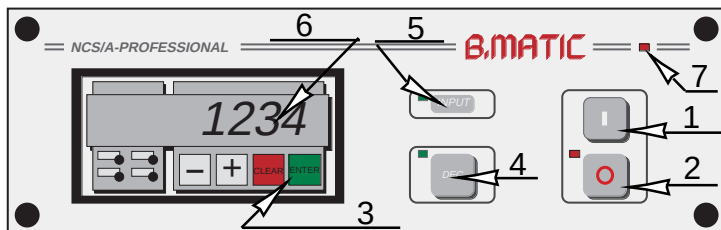
Il est impératif de connaître la signification de l'affichage de danger et d'en maintenir le message lisible. En cas de détérioration de ces signaux il faut immédiatement les remplacer et empêcher l'utilisation de la machine le temps qu'elle en est dépourvue. Respectez toujours les avertissements repris par l'affichage.

| (table 20)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | (tabella 20)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | (tabella 20)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PROGRAMMING KEYBOARD<br>- USER'S INSTRUCTION                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ISTRUZIONI D'USO<br>DELLA TASTIERA DI<br>PROGRAMMAZIONE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | MODE D'MPLOI DU<br>CLAVIER DE<br>PROGRAMMATION                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| PROGRAMMING OPTIONS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | PROGRAMMAZIONI                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | PROGRAMMATIONS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <p>Menu parameters are set as follows:</p> <p>Keep the <b>ENTER</b> key depressed for 2 seconds; the LED <b>SET</b> will come on and the display will show:</p> <p><b>A 123456</b> Preset "A(ream)". The operator may enter the value (max. 999999) using the <b>+</b> (change number) and <b>-</b> (select number) keys, and confirm it with <b>ENTER</b>. After <b>ENTER</b> is pressed, the display will show:</p> <p><b>b 123456</b> Preset "b (buzzer)", no. of copies before ream. The operator may use keys <b>+</b> and <b>-</b>, to enter the value (max. 999999) and confirm it with <b>ENTER</b>. After <b>ENTER</b> is pressed, the display will show:</p> <p>If the control unit is supplied with incorporated multiplier, point <b>b 123456</b> is replaced with:</p> <p><b>-cn 9</b> Preselezione "cn (multiplier)". The setting range for this value is 1 to 9. The set value is used as a multiplier for the input pulses. The operator can set the desired value (9 max) using the <b>+</b> key and then press <b>ENTER</b> to confirm (OPTIONAL).</p> <p><b>t 1 00.25</b> Timer: changes strip length. The operator may use the <b>+</b> and <b>-</b> keys to enter the value (recommended range is from 00.10 to 00.40 sec.) and confirm with <b>ENTER</b>. After <b>ENTER</b> is pressed, the display will show:</p> <p><b>tr 05.00</b> Timer: cutter operation delay. The operator may use the <b>+</b> and <b>-</b> to enter the value (max. 60.00 sec.) and confirm with <b>ENTER</b>. After <b>ENTER</b> is pressed, the display will show:</p> <p><b>C 12345</b> Preset no. of packs or reams. A given device will be activated or stopped (via an electric output) once the preset value has been reached. The operator may set that value here using the <b>+</b> and <b>-</b> keys (max. 999999) and confirm pressing <b>ENTER</b>. After <b>ENTER</b> is pressed, the display will return to current screen. <b>OPTION</b>.</p> | <p>Per impostare i parametri di menù agire come segue: Premere il tasto <b>ENTER</b> per 2 secondi; si accende il led <b>SET</b> e sul display compare:</p> <p><b>-A 123456</b> Preselezione "A(risma)". L'operatore può, tramite i tasti <b>+</b> (modifica il numero) e <b>-</b> (seleziona il numero), introdurre il valore (max. 999999) e confermare con <b>ENTER</b>. Alla conferma con <b>ENTER</b> sul display compare:</p> <p><b>-b 123456</b> Preselezione "b (cicalino)" n° di copie prima della risma. L'operatore può, tramite i tasti <b>+</b> e <b>-</b>, introdurre il valore (max. 999999) e confermare con <b>ENTER</b>.</p> <p>Se la centralina è fornita con il moltiplicatore integrato, il punto <b>b 123456</b> è sostituito con:</p> <p><b>-cn 9</b> Preselezione "cn (moltiplicatore)" il presente valore può essere modificato da 1 a 9 ed agisce come coefficiente moltiplicativo sugli impulsi di ingresso. L'operatore può, tramite il tasto <b>+</b>, introdurre il valore (max. 9) e confermare con <b>ENTER</b>. (OPTIONAL)</p> <p>Premendo <b>ENTER</b> sul display compare:</p> <p><b>-t 1 00.25</b> Timer per variare la lunghezza del nastro. L'operatore può, tramite i tasti <b>+</b> e <b>-</b>, introdurre il valore (consigliamo di non discostarsi mai da 00.10 a 00.40 sec.) e confermare con <b>ENTER</b>. Alla conferma con <b>ENTER</b> sul display compare:</p> <p><b>-tr 05.00</b> Timer ritardo attivazione forbice. L'operatore può, tramite i tasti <b>+</b> e <b>-</b>, introdurre il valore (max. 60.00 sec.) e confermare con <b>ENTER</b>. Sul display compare:</p> <p><b>-C 12345</b> Preselezione n° di pacchi o risme. Raggiunto il valore preselezionato si può (tramite un'un'uscita elettrica) attivare o arrestare un dispositivo. L'operatore può, tramite i tasti <b>+</b> e <b>-</b>, introdurre il valore (max. 999999) e confermare con <b>ENTER</b>. Alla conferma con <b>ENTER</b>, il display torna a mostrare la visualizzazione attualmente in uso. <b>OPTIONAL</b>.</p> | <p>Pour entrer les paramètres de menu intervenir comme suit: Appuyer sur <b>ENTER</b> pour 2 secondes; la led <b>SET</b> s'allume et l'afficheur montre:</p> <p><b>-A 123456</b> Présélection "A(rame)". L'opérateur à l'aide des touches <b>+</b> (modification numéro) et <b>-</b> (sélection numéro), peut introduire la valeur (max. 999999) et la confirmer avec <b>ENTER</b>. Lors de la confirmation par <b>ENTER</b> l'afficheur montre:</p> <p><b>-b 123456</b> Présélection "b (ronfleur)" n° d'exemplaires de la première rame. L'utilisation des touches <b>+</b> et <b>-</b>, permet d'introduire la valeur (max. 99.999), confirmez-la avec <b>ENTER</b>.</p> <p>Si l'unité de commande est équipée de multiplicateur intégré, le point <b>b 123456</b> est remplacé par:</p> <p><b>-cn 9</b> Présélection "cn (multiplicateur)"; la valeur actuelle peut être modifiée de 1 à 9 et elle agit en tant que coefficient de multiplication sur les impulsions d'entrée. L'utilisation de la touche <b>+</b>, permet d'introduire la valeur (max. 9); confirmez-la avec <b>ENTER</b>. (EN OPTION)</p> <p>A la frappe de <b>ENTER</b> l'afficheur montre:</p> <p><b>-t 1 00.25</b> Timer pour varier la longueur de la bande. L'utilisation des touches <b>+</b> et <b>-</b>, permet d'introduire la valeur (on préconise de ne jamais s'écarter de 00.10 à 00.40 sec.); confirmez-la avec <b>ENTER</b>. A la confirmation par <b>ENTER</b> l'afficheur montre:</p> <p><b>-tr 05.00</b> Timer retard activation ciseau. L'opérateur, à l'aide des touches <b>+</b> et <b>-</b>, peut introduire la valeur (max. 60.00 sec.) et la confirmer avec <b>ENTER</b>. L'afficheur montre:</p> <p><b>-C 12345</b> Présélection n° de paquets ou rames. La valeur présélectionnée atteinte, on peut (par le biais d'une sortie électrique) activer ou arrêter un dispositif. L'utilisation des touches <b>+</b> et <b>-</b>, permet d'introduire la valeur (max. 99.999); confirmez-la avec <b>ENTER</b>. A la confirmation par <b>ENTER</b>, l'afficheur revient à la visualisation actuellement en usage. <b>EN OPTION</b>.</p> |
| DISPLAY OPTIONS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | VISUALIZZAZIONI                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | VISUALISATIONS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <p>In normal operating mode the display will be showing:</p> <p><b>12345</b> Sheet count.</p> <p>Pressing the <b>+</b> key will display:</p> <p><b>° 12345</b> Pack or ream count.</p> <p>To return to sheet count, press <b>+</b>.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>Durante il normale funzionamento il display visualizza:</p> <p><b>- 123454</b> Conteggio dei fogli.</p> <p>Premendo il tasto <b>+</b> sul display compare:</p> <p><b>-° 12345</b> Conteggio n° pacchi o risme.</p> <p>Premendo ancora il tasto <b>+</b> sul display compare:</p> <p><b>- 123456</b> Conteggio totale.</p> <p>Per tornare al conteggio dei fogli, premere il tasto <b>+</b>.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>Lors du fonctionnement régulier l'afficheur montre :</p> <p><b>- 123454</b> Comptage des feuilles.</p> <p>La frappe de la touche <b>+</b> fait apparaître:</p> <p><b>-° 12345</b> Comptage n° paquets ou rames.</p> <p>La frappe de la touche <b>+</b> fait apparaître:</p> <p><b>- 123456</b> Comptage total.</p> <p>Pour revenir au comptage des feuilles, appuyer sur la touche <b>+</b>.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| RESET                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | AZZERAMENTO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | MISE A ZERO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <p>To reset sheet count, call it on the display and then press the <b>CLEAR</b> key for 1 second.</p> <p>To reset pack count, call it on the display and then press the <b>CLEAR</b> key for 1 second.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <p>Per azzerare il conteggio dei fogli, visualizzare il conteggio dei fogli, premere il tasto <b>CLEAR</b> per 1 secondo.</p> <p>Per azzerare il conteggio dei pacchi ed il totale, visualizzare il conteggio dei pacchi, premere il tasto <b>CLEAR</b> per 1 secondo.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>Pour mettre le comptage des feuilles à zéro, rappeler à l'écran le comptage des feuilles, appuyer sur la touche <b>CLEAR</b> pendant 1 seconde</p> <p>Pour mettre le comptage des paquets et le total à zéro, rappeler à l'écran le comptage des paquets, appuyer sur la touche <b>CLEAR</b> pendant 1 seconde.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |

## 6.3 Controls and indicators

## 6.3 Dispositivi di comando, regolazione e segnalazione

## 6.3 Dispositifs de commande, réglage et indicateurs



|    |                            |                                   |                                           |
|----|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------|
| 1  | ON button                  | Pulsante per accendere            | Bouton de marche                          |
| 2  | OFF button                 | Pulsante per spegnere             | Bouton d'arrêt                            |
| 3  | Programming keypad         | Tastiera di programmazione        | Clavier de programmation                  |
| 4  | Copy subtraction button    | Pulsante sottrazione copia.       | Bouton soustraction exemplaire            |
| 5  | Count pulse input LED      | Led ingresso impulsi di conteggio | Led entrée impulsions de comptage         |
| 6  | Data display.              | Visualizzatore dati.              | Afficheur données                         |
| 7  | Voltage LED                | Led di segnalazione tensione      | Led de tension                            |
| 8  | Fuses (315ma T.)           | Fusibili (315ma T.)               | Fusibles (315ma T.)                       |
| 9  | Power supply plug          | Spina di alimentazione elettrica  | Fiche d'alimentation électrique           |
| 10 | Counting sensor connector  | Connettore sensore di conteggio   | Connecteur capteur de comptage            |
| 11 | Main switch                | Interruttore generale             | Interrupteur général                      |
| 12 | Rating plate               | Targhetta dati macchina           | Plaquette signalétique                    |
| 13 | Additional output (option) | Connettore meccanica inseritrice  | Connecteur unité d'introduction mécanique |
| 14 | Additional output (option) | Uscita supplementare (Optional)   | Sortie supplémentaire (en option)         |

## 6.4 Operating/running modes

Only one running mode is available. The actuators (motor and electromagnet) can be operated using the keypad.



## 6.4 Modi di marcia/esercizio

Esiste un solo modo di marcia. Gli attuatori (motore e elettromagnete) sono azionabili dalla tastiera.



## 6.4 Modes de marche/service

Il n'y a qu'un mode de marche. Les actionneurs (moteur et électroaimant) sont commandés au clavier.



## 6.5 Regular stop

The switch provided on the rear of the control unit will stop the system at its current position, with the cutters open, while counting is interrupted and power supply disconnected. The same happens when the ON-OFF button on the front panel is used, except that power supply remains connected. No retiming procedure is required before the system is started up again, it will simply resume regular operation.

Whenever a jam or malfunction occurs, the band will not be fed nor the strip cut.

## 6.6 Emergency stop and disconnection of supply sources

Detach the plug from the mains socket in order to disconnect power supply. If necessary, this procedure can be used for an emergency stop.

## 6.7 Programming keypad

SEE PROGRAMMING INSTRUCTIONS IN TABLE NO 20, ON OPPOSITE PAGE.

## 6.8 Start-up instructions

The system starts automatically as the count pulses start coming in. When the preset number is reached, it feeds the paper band automatically for a given time interval ( $t_1 = 00.25$ ) and the strip is cut after the preset no. of seconds (tr).

## 6.5 Arresto funzionale

L'interruttore posto sul retro della centralina elettronica determina l'arresto dell'apparecchiatura nella posizione in cui si trova, con la forbice aperta il conteggio viene interrotto, e l'alimentazione elettrica viene scollegata, la stessa cosa avviene con il pulsante on-off sul pannello frontale, ma l'alimentazione elettrica permane. Al momento del riavvio non risulta necessario alcun rifasamento, l'apparecchiatura riprende il normale funzionamento.

Ogni eventuale inceppamento o malfunzionamento determina la mancata fuoriuscita del nastro o il mancato taglio.

## 6.6 Arresto di emergenza e sezionamento delle fonti di energia

Il disinserimento della spina dalla presa di alimentazione elettrica consente il sezionamento dell'alimentazione. In caso di necessità è possibile utilizzare tale operazione come arresto di emergenza.

## 6.7 Tastiera di programmazione

VEDI ISTRUZIONI DI PROGRAMMAZIONE A TABELLA N°20, QUI A FIANCO.

## 6.8 Istruzioni per la messa in marcia

La messa in marcia della macchina avviene automaticamente al momento dell'ingresso degli impulsi di conteggio, raggiunto il n° di fogli programmato, inserisce automaticamente una striscia di carta per un tempo ( $t_1 = 00.25$ ), la quale viene tagliata dopo il n° di secondi (tr) programmato.

## 6.5 Arrêt normal

L'interrupteur situé sur le côté arrière de l'unité de commande électronique détermine l'arrêt de l'appareillage dans la position où il se trouve, avec le ciseau ouvert, comptage à l'arrêt et alimentation électrique coupée. Cela se produit également si l'on appuie sur le bouton ON/OFF du panneau avant, bien que l'alimentation électrique demeure active. Aucune remise en phase s'avère nécessaire lors du redémarrage: l'appareillage reprend son fonctionnement normal.

Tout coincement ou dysfonctionnement empêche la sortie de la bande ou sa coupe.

## 6.6 Arrêt d'urgence et sectionnement des sources d'énergie.

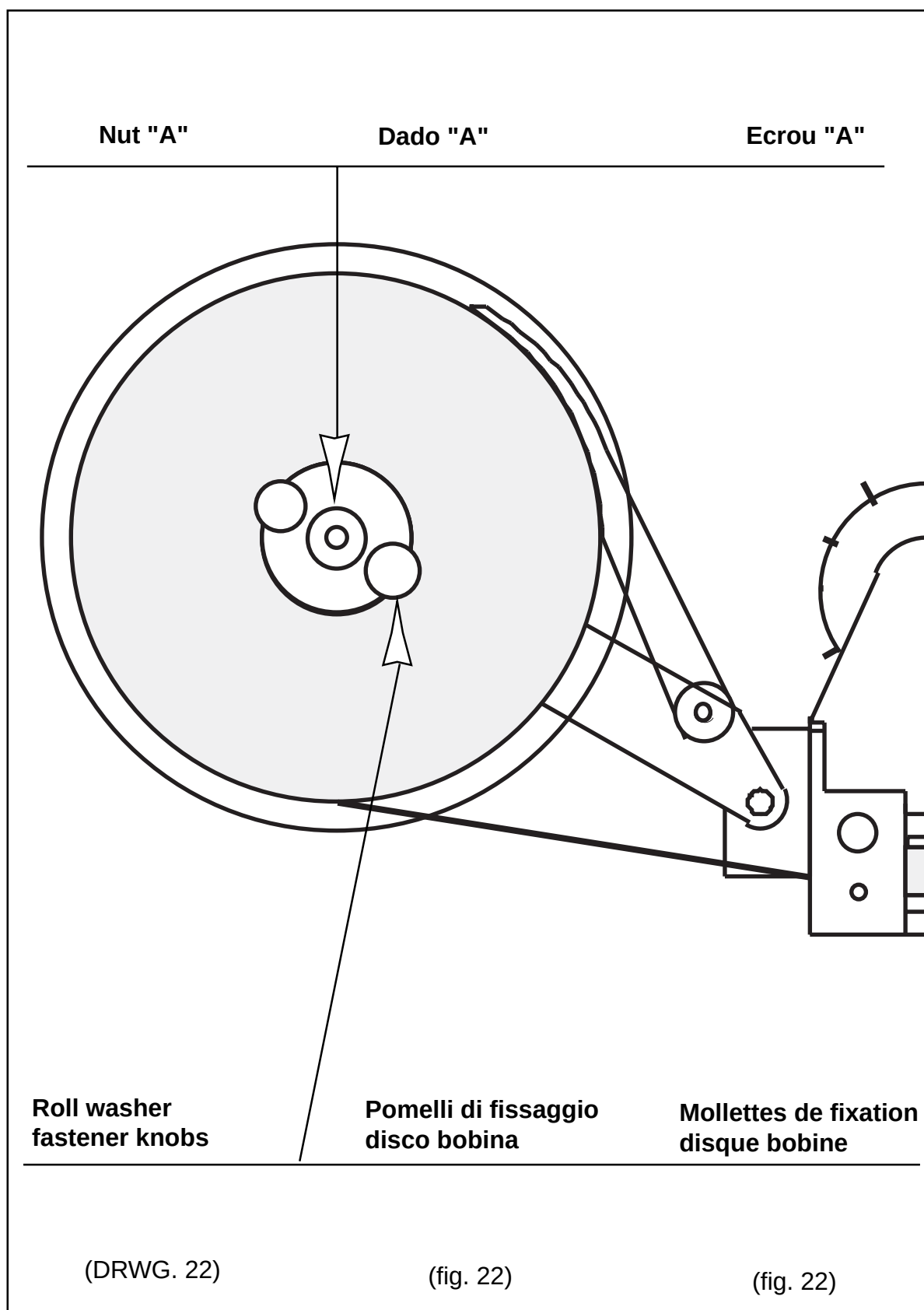
Si l'on débranche la fiche de la prise de courant on obtient le sectionnement de l'alimentation électrique. Si besoin est, on peut mettre l'appareillage à l'arrêt d'urgence de la sorte.

## 6.7 Clavier de programmation

VOIR INSTRUCTOINS DE PROGRAMMATION TABLEAU N°20, CI-CONTRE.

## 6.8 Instructions de mise en marche

La mise en marche de la machine se produit automatiquement le moment où les impulsions de comptage entrent. Le nombre programmé de feuilles atteint, l'appareil introduit automatiquement une bande en papier pour un temps ( $t_1 = 00.25$ ); celle-ci sera coupée après le nombre de secondes (tr) programmé.



## 7. HOW TO USE THE SYSTEM

### 7.1 Personnel tasks

The system requires no attendance, except for paper roll loading.

Operator's tasks:

- Operation (start/stop).
- Process supervision.
- Roll change.
- Cleaning.
- Jam removal.

Maintenance mechanic's tasks:

- Set-up and adjustments.
- Repairs.

Preventative maintenance according to schedule and parts replacement as required.

Maintenance electrician's tasks:

- Care of electrical parts.



### 7.2 Set-up and adjustments

To ensure proper system operation, the necessary checks and adjustments should be carried out before starting it up.

#### CAUTION Generic hazard

It is forbidden to carry out any adjustments while the system is operating. Any adjustments must be carried out with the system stopped and power supply disconnected.



**ADJUSTMENT OF ROLL FRICTION**  
No adjustments are required for the paper roll.

### 7.3 Cleaning and routine maintenance

To ensure proper operation and long life, the operator should keep the system clean and carry out routine maintenance.

**NOTE: THE GUIDE COVER SHOULD REMAIN CLOSED AT ALL TIMES.**

#### 7.3.1 ROLL REPLACEMENT

1- Cut paper close to roll.



2- Keep the CLEAR button depressed (for 1 second) until all paper still inside the equipment is ejected and manually remove the strip from the guide.

3- Unscrew the fastener knobs of the roll washer by means of an Allen wrench.

4- Replace roll and fit back disk.

5- Slip leading end of new paper roll into the appropriate slot. At the same time, keep the CLEAR button depressed (for 1 second) until paper is pulled inside.

6- Keep the CLEAR button depressed (for 1 second) until paper is completely outside and make sure paper does not jam.

In the event of a paper jam, see "Troubleshooting", point 1 at § 9.4

**N.B.** If the paper roll core is made of paper rather than plastics, it might prove difficult to fit. To avoid this problem, slightly flake the core off from its inner side.

## 7. UTILIZZO DELLA MACCHINA

### 7.1 Compiti del personale

Macchina non presidiata, salvo che per il carico bobina.

A cura del conduttore (persona non avvertita per conduzione normale):

- Conduzione (avvio/arresto).
- Supervisione produzione.
- Sostituzione bobina.
- Pulizia.
- Interventi di sbloccaggio.

A cura del manutentore meccanico:

- Messa a punto e regolazioni.
- Riparazioni.

Manutenzione preventiva a scadenza con eventuale sostituzione di parti.

A cura del manutentore elettrico:

- Interventi sulle parti elettriche.



### 7.2 Messa a punto e regolazioni

Per garantire il buon funzionamento della macchina bisogna eseguire le necessarie operazioni di controllo e di regolazione prima del suo avviamento.



#### ATTENZIONE Pericolo generico

E' vietato effettuare regolazioni durante il funzionamento della macchina. Tutte le regolazioni sono da effettuare a macchina ferma con l'alimentazione sezionata.

**REGOLAZIONE  
FRIZIONAMENTO BOBINA**  
La bobina di carta non necessita di regolazioni.

### 7.3 Pulizia e manutenzione ordinaria

Per garantire la funzionalità e la durata della macchina il conduttore deve eseguire la pulizia e la manutenzione ordinaria.

**N.B. IL COPERCHIO DEL BECCUCCIO, DEVE ESSERE SEMPRE CHIUSO.**

#### 7.3.1 Sostituzione della bobina

1- Tagliare il nastro vicino alla bobina.

2- Premere il pulsante CLEAR (per 1 secondo) della tastiera di programmazione sino all'espulsione completa del nastro rimasto all'interno dell'apparecchiatura e togliere manualmente il medesimo all'interno del beccuccio.

3- Svitare i pomelli di fissaggio del disco della bobina.

4- Sostituire la bobina e rimontare il disco.  
5- Inserire la parte iniziale del nastro nuovo nell'apposito foro, e contemporaneamente premere il pulsante CLEAR (per 1 secondo) sino a che il nastro non viene attirato all'interno.

6- Premere ancora il pulsante CLEAR (per 1 secondo), controllando che non si inceppi la carta, fino alla fuoriuscita completa.  
In caso di inceppamento vedi punto 1 al § 9.4 "POSSIBILI-INCONVENIENTI".

**N.B.** Se la bobina ha l'anello centrale di cartone anziché di plastica, è possibile che forzi ad entrare, per ovviare a ciò è sufficiente sfogliare leggermente l'anello di cartone dalla parte interna, sino a che la bobina giri liberamente.

## 7. UTILISATION DE LA MACHINE

### 7.1 Tâches du personnel

La machine n'exige aucune assistance à l'exception du changement de bobine.

Tâches du conducteur:

- Exploitation (marche/arrêt).
- Supervision processus.
- Remplacement bobine.
- Nettoyage.
- Elimination bourrages.

Tâches du technicien de maintenance mécanique:

- Mise au point et réglages.
- Réparations.
- Maintenance préventive selon la cadence envisagée et remplacement des pièces nécessaires.

Tâches du technicien de maintenance électrique:

- Interventions sur les parties électriques.



### 7.2 Mise au point et réglages

Pour garantir le bon fonctionnement de la machine, il faut effectuer les opérations de contrôle et réglage nécessaires avant sa mise en marche.



#### ATTENTION Risque général

Il est interdit d'effectuer de réglages durant le service de la machine.

Tout réglage doit être effectué la machine à l'arrêt et l'alimentation sectionnée.

**REGLAGE FRICTION BOBINE**  
La bobine en papier n'exige aucun réglage.

### 7.3 Nettoyage et maintenance périodique

Pour garantir la fonctionnalité et la longévité de la machine, le conducteur doit effectuer le nettoyage et la maintenance périodique.

**N.B. LE COUVERCLE DU BEC DOIT RESTER TOUJOURS FERME.**



#### 7.3.1 Remplacement de la bobine

1- Couper la bande tout près de la bobine.

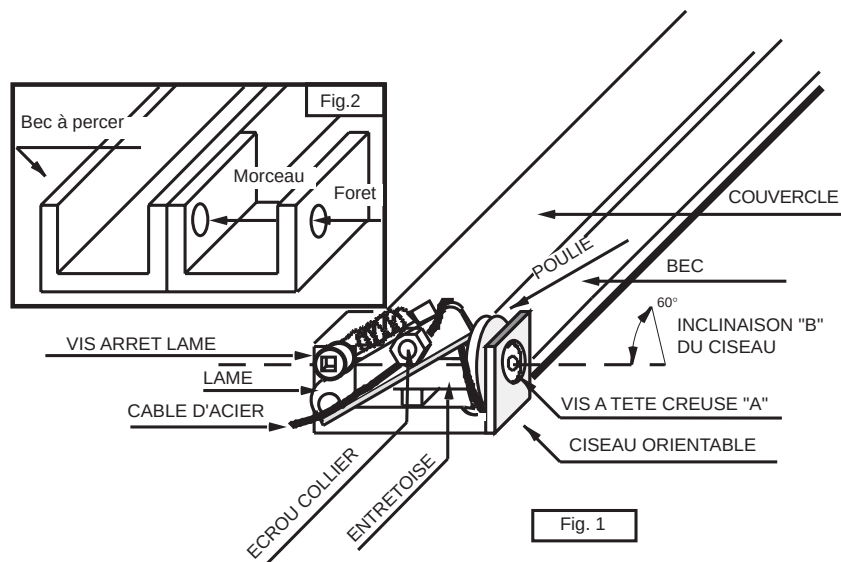
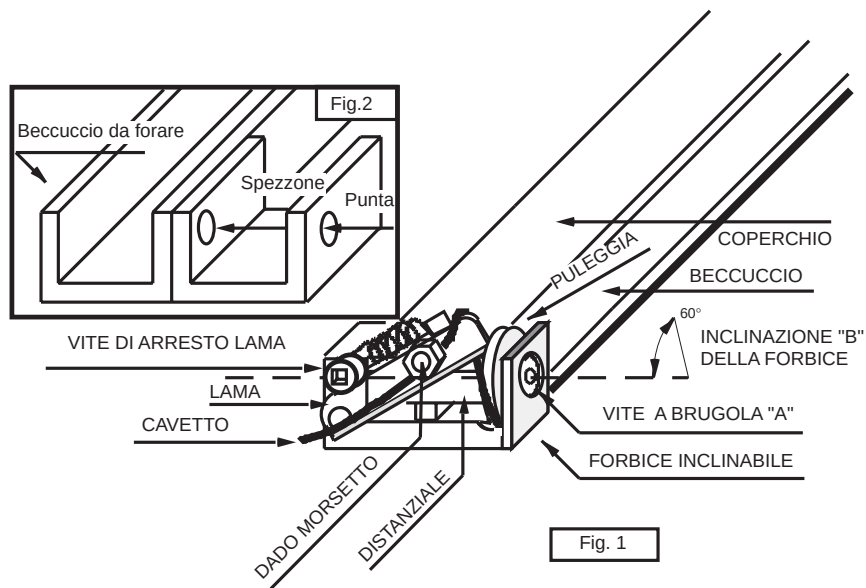
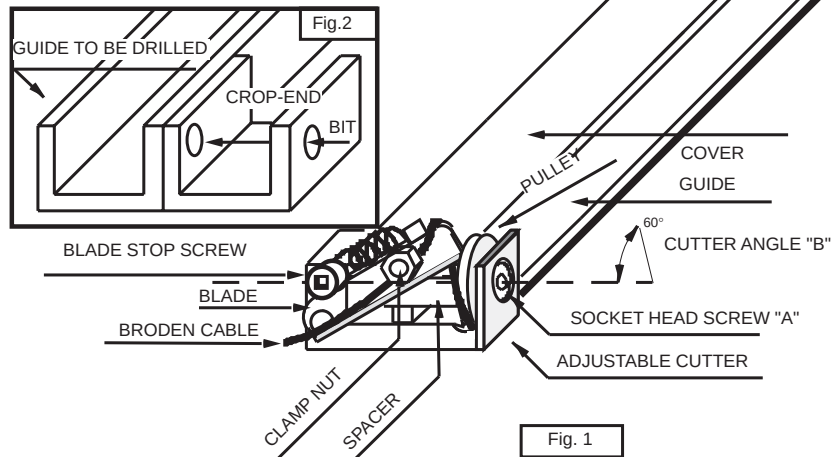
2- Appuyer sur la touche CLEAR (1 seconde) au clavier de programmation jusqu'à l'éjection complète de la bande, restée à l'intérieur de l'appareillage, et l'enlever manuellement de l'intérieur du bec.

3- Desserrer les molettes de fixation disque de la bobine.

4- Remplacer la bobine et remonter le disque.  
5- Insérer le bout de la bande neuve dans le trou correspondant, et appuyer à la fois sur la touche CLEAR (1 seconde) jusqu'à ce que la bande soit tirée à l'intérieur.

6- Appuyer sur la touche CLEAR (1 seconde) en contrôlant qu'il n'y a pas de bourrages de papier, jusqu'à sortie complète.  
En cas de bourrage voir point 1 du § 9.4 "DEPISTAGE DE PANNES".

**N.B.** Si le noyau central de la bobine n'est pas en plastique mais en carton, il se peut que le montage soit forcé. Pour y remédier, exfolier légèrement le noyau papier à sa partie interne, jusqu'à ce que la bobine tourne librement.



## 8. ALTERING GUIDE LENGTH

### Maintenance mechanic



In order to shorten the guide, just carry out the operation described below. However it is advisable to check how the unit is assembled - especially how the cable is routed - before taking it apart. This will make it easier to reassemble it correctly later on.

- 1 - Remove the cover.
- 2 - Remove the socket head screw "A" and take out the cutter.
- 3 - Cut the guide to the required length (x) by means of a hacksaw for iron; smooth and deburr it with a file if necessary.
- 4 - Put the crop-end beside the guide cut to size (x) (Fig. 2). You may use clamps to fix the two parts together, then drill with a 5-mm bit for iron. The guide has two shoulders inside that hold the cover in place. These will prevent fitting the spacer into the guide and must be cut off in the area where the spacer is to be placed (about 1 cm).
- 5 - Mount the cutter with socket head screw "A". When tightening screw "A", make sure that it is centered into the pulley hole, as the pulley must turn freely even when the screw is tight.
- 6 - Pull the sheath off the cable and cut away a portion of size (x) with a pair of scissors. Slip the cable back into the sheath and into the clamp hole, route it as shown in Fig.1. Cautiously tighten the clamp nut (fig.1). **Once the adjustment is completed, make sure that the blade is resting against the stopper screw (fig.1) when it is wide apart, and, obviously, that it closes when electrically operated.**
- 7 - Cut away a portion of size (x) from the cover from the **OUTSIDE (NOT SHAPED END)** and mount it.

Make sure that the cover does not touch the idler wheel at paper infeed end (shaped end). Keep distance at 1 mm to be on the safe side.

**NOTE:** Once set, cutter inclination must be left unchanged as repeated changes may shorten the life of the Bowden cable. To make sure the cutters do not rotate, a small dowel is provided near the screw "A" on the side opposite to the socket head screw. Tighten it slightly. For any cutter failure, refer to point 5 in § 9.4 "POSSIBLE FAILURES". In order to limit jams to a minimum, the guide cover should be kept closed securely at all times.

## 8. MODIFICA DELLA LUNGHEZZA DEL BECCUCCIO

### Operazione eseguibile da un tecnico manutentore meccanico.



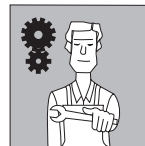
Per accorciare il beccuccio di questa apparecchiatura è sufficiente eseguire le operazioni sottoelencate, tuttavia è buona norma prima di smontare, osservare il pezzo completamente montato, in special modo il passaggio del cavetto di azionamento: si procederà così con maggior sicurezza nel rimontaggio dello stesso.

- 1 - Sfilare il coperchio dal beccuccio e il cavo.
  - 2 - Togliere la vite a brugola "A" ed estrarre la forbice.
  - 3 - Tagliare il beccuccio alla lunghezza desiderata (x) con un seghetto da ferro, ed eventualmente spianare e sbavare con una limetta.
  - 4 - Affiancare lo spezzone tagliato al beccuccio della misura (x) (Fig.2), eventualmente bloccando i due pezzi con pinze e forare con punta da ferro di 5mm. L'interno del beccuccio possiede due sporgenze per l'ancoraggio del coperchio, quest'ultime, impediscono l'alloggiamento del distanziale, perciò in zona del medesimo (per circa 1 cm) le due sporgenze vanno rimosse con un cutter.
  - 5 - Rimontare la forbice con vite a brugola "A" puleggia e spessore. Regolare l'inclinazione "B" desiderata della forbice. Bloccare la forbice avvitando la vite "A" non troppo. **Avvitando la vite "A" attenzione a centrare il foro della puleggia la quale deve girare anche a vite bloccata.**
  - 6 - Sfilare la guaina dal cavo e tagliarla della misura (x) con una forbice; reinserire il cavo nella guaina e nel foro del morsetto seguendo il percorso di fig. 1 e stringere con cautela il dado del morsetto (fig.1).
  - A registrazione ultimata controllare che la lama quando è aperta appoggi alla vite di arresto (Fig. 1) e, ovviamente, che si chiuda tutta quando è azionata elettricamente.**
  - 7 - Tagliare il coperchio dalla **parte esterna (parte non sagomata)** della misura (x) e rimontarlo sul beccuccio.
- Fare attenzione** che il coperchio dalla parte di entrata carta (parte sagomata) non urti contro al rullo di trascinamento; per sicurezza deve avere una distanza di 1 mm.

**N.B.:** L'inclinazione della forbice una volta effettuata deve rimanere invariata, variazioni ripetute possono ridurre la durata del cavetto. Per assicurare che la forbice non ruoti, vi è un piccolo grano vicino alla vite "A" non dalla parte della testa a brugola, ma dall'altra, stringerlo leggermente. Per ogni eventuale inconveniente che la forbice dovesse presentare seguire il punto 5 al § 9.4 "POSSIBILI INCONVENIENTI". Per limitare gli inceppamenti, il coperchio del beccuccio deve rimanere sempre ben chiuso.

## 8. MODIFICATION LONGUEUR DU BEC

### Technicien de maintenance mécanique



Pour raccourcir le bec de cet appareillage il suffit d'intervenir comme indiqué ci-dessous, il est toutefois de règle, avant dépose, de bien remarquer la position de montage, spécialement le chemin du câble d'acier d'entraînement, ce qui vous sera d'aide lors de son remontage.

- 1- Sortir le couvercle du bec et le câble.
  - 2 - Retirer la vis à tête creuse "A" et extraire le ciseau.
  - 3 - Couper le bec de la longueur souhaitée (X) avec une scie à métaux, et, au besoin, lisser et ébavurer avec une lime.
  - 4 - Mettre le morceau coupé à côté du bec à la mesure (x) (Fig.2), s'il y a lieu, en bloquant les deux pièces dans une pince et percer à l'aide d'un foret de 5mm. L'intérieur du bec comporte deux talons d'ancrage couvercle; ceux-ci empêchent la mise en place de l'entretoise, par conséquent il faut les éliminer de cette zone (env.d' 1 cm) à l'aide d'un cutter.
  - 5 - Remonter le ciseau avec la vis à tête creuse "A", poulie et cale. Régler l'inclinaison "B" souhaitée pour le ciseau. Bloquer le ciseau en serrant la vis "A" non excessivement. **Lorsqu'on serre la vis "A" prendre garde à bien centrer le trou de la poulie, qui doit tourner même si la vis est bloquée.**
  - 6 - Sortir la gaine du câble et la couper à la mesure (X) à l'aide d'un ciseau; réinsérer le câble dans la gaine et dans le trou du collier en l'acheminant comme indiqué en fig. 1 et serrer avec précaution l'écrou du collier (fig.1).
  - Le réglage terminé, contrôler que la lame ouverte soit en appui sur la vis de serrage (Fig. 1) et, bien sûr, qu'elle se ferme complètement lorsqu'elle est commandée électriquement.**
  - 7 - Couper le couvercle sur **sa partie extérieure (partie non façonnée)** de la mesure (X) et le remonter sur le bec.
- Faire attention** à ce que le couvercle, côté entrée papier (partie façonnée), ne heurte pas contre le rouleau d'entraînement; écart de sécurité: 1 mm.

**N.B.:** L'inclinaison du ciseau effectuée, elle doit rester inchangée; des variations répétées peuvent réduire la durée de vie du câble d'acier. Pour assurer que le ciseau ne tourne pas, il faut serrer légèrement une vis sans tête, située près de la vis "A", au côté opposé de sa tête creuse. Pour toute anomalie que le ciseau devrait présenter se reporter au point 5 du § 9.4 "DEPISTAGE DE PANNES". Afin de limiter les bourrages, le couvercle du bec doit rester toujours fermé.

Space reserved for drawings, pictures, tables and charts

Spazio riservato a disegni, foto, tabelle e grafici

Espace réservé à plans, photos, tableaux et diagrammes.

## 9. MAINTENANCE AND REPAIR

### 9.1 Warning



#### CAUTION Shock hazard

Any special and preventative maintenance work must be carried out with the system stopped and power supply disconnected.

### 9.2 Preventative, remedial and predictive maintenance

Regular maintenance and proper use are the prerequisites to guarantee proper and safe operation as well as long life of the system.

## 9. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

### 9.1 Avvertenze



#### ATTENZIONE Pericolo di folgorazione

Tutte le operazioni di manutenzione straordinaria e preventiva sono da effettuare a macchina ferma con l'alimentazione elettrica sezionata.

### 9.2 Attività di manutenzione preventiva, correttiva e predittiva

La manutenzione periodica e l'uso corretto sono fattori indispensabili per garantire la funzionalità, il funzionamento sicuro e la durata della macchina.

## 9. MAINTENANCE ET REPARATION

### 9.1 Consignes



#### ATTENTION Risque d'électrocution

Toutes les opérations de maintenance corrective et préventive doivent être effectuées la machine étant à l'arrêt et l'alimentation électrique coupée.

### 9.2 Actions de maintenance préventive, corrective et prédictive

Une maintenance périodique et une utilisation appropriée sont des facteurs primordiaux pour garantir la fonctionnalité, un fonctionnement sûr et la longévité de la machine.

| Preventative maintenance chart                             |                                             | Piano di manutenzione preventiva                       |                                                 | Plan de maintenance préventive                 |                                         |
|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Opertion                                                   | Interval                                    | Operazione                                             | Periodicità                                     | Action                                         | Périodicité                             |
| Remove any dust from cutter and exit tray                  | Every 50 operating hours.                   | Pulizia della forbice e del beccuccio dalla polvere    | Ogni 50 ore di funzionamento.                   | Elimination du poussier sur ciseau et bec      | Toutes les 50 heures de service         |
| Check wear on the paper drive belt and on the Bowden cable | Every 50.000 insertions and cutting cycles. | Verifica stato di usura della cinghia di trascinamento | Ogni 50.000 operazioni di inserimento e taglio. | Contrôle l'usure de la courroie d'entraînement | Toutes les 50.000 insertions et coupes. |

### 9.3 Spare parts

#### HOW TO ORDER SPARE PARTS

The system is identified by a serial number and model description reported on the manufacturer's plate.

#### IMPORTANT

To speed up the delivery of spare parts, always quote the data listed below on order:

- Model
- Serial number
- Part description
- Order quantity

### 9.3 Ricambi

#### COME ORDINARE I RICAMBI

La macchina è contraddistinta con un numero di matricola e un modello evidenziati sulla targa di identificazione.

#### IMPORTANTE

Per avere una consegna sollecita dei pezzi di ricambio è necessario che nell'ordine siano sempre indicati i seguenti dati:

- Modello della macchina
- Numero di matricola
- Descrizione del componente
- Quantità desiderata

### 9.3 Pièces détachées

#### COMMENT LES COMMANDER

La machine est identifiée par un numéro de matricule et un modèle repris sur la plaque signalétique.

#### IMPORTANT

Pour obtenir une livraison rapide des pièces détachées il faut rappeler sur la commande les données suivantes:

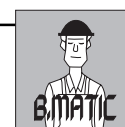
- Modèle de la machine
- Numéro de matricule
- Description du composant
- Quantité souhaitée

| TROUBLE                                                            | CAUSES                                                                                                                                                                                 | REMEDY                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1- Band is not delivered.                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Band jammed.</li> <li>- Band has slipped under the cutter tab.</li> </ul> <p><b>NOTE: GUIDE COVER SHOULD BE KEPT CLOSED AT ALL TIMES.</b></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tear band at input slot, open guide cover, remove jammed band, close cover again and re-route band as if replacing roll § 7.3.1.</li> <li>- Slightly bend the tab tip downward.</li> </ul> <p><b>Never pull band back.</b></p>                                                        |
| 2- System switches off                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- A fuse blew.</li> <li>- No voltage.</li> </ul>                                                                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace fuses to the rear (315mA, timed).</li> <li>- Check voltage connection.</li> </ul>                                                                                                                                                                                             |
| 3- System feeds band continuously.                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wrong programming of ream, i.e. it was set to "00000".</li> </ul>                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch off system, tear band near roll, switch back on again and set ream to a value other than "00000", then re-route band.</li> </ul> <p>See §6. "PROGRAMMING KEYPAD - USER'S INSTRUCTIONS").</p>                                                                                  |
| 4- Display turns off or shows "ERR".                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mains interference</li> </ul>                                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use power supply without interference, or insert insulation transformer.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                 |
| 5 - Cutter does not cut band neatly or band does not run smoothly. | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change in cutter inclination "B" (see fig. 1 §8)</li> </ul>                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adjust as explained in point 6 in §8.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                    |
| 6- Motor runs but band is not delivered or is delivered badly.     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Belt worn out or badly adjusted.</li> </ul>                                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace or adjust belt.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 7- Motor does not run or does not run smoothly.                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wrong programming - Friction nut A is too tight.</li> <li>- Band jam.</li> <li>- Guide cover hits drive belt.</li> </ul>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check programming.</li> <li>- Check nut A § 7.3.1.</li> <li>- Check belt and adjust as required.</li> <li>- See point 1 of this table.</li> <li>- Move cover closer to cutter.</li> </ul> <br> |
| 8- Roll unwinds exceedingly.                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Loose friction.</li> </ul>                                                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tighten nut A slightly</li> </ul> <p>See roll replacement § 7.3.1.</p>                                                                                                                                                                                                              |
| 9- Inaccurate count                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anti-bounce filter is not set up ; see § 5.5, or relay for voltages higher than 48V is faulty.</li> </ul>                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set the anti-bounce filter</li> <li>- Replace the relay.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                 |
| 10- Cutter does not operate.                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bowden cable broke.</li> </ul>                                                                                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace Bowden cable</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                     |

## CAUTION

**It is forbidden to carry out any operations other than those described in these Instructions, to use parts other than original spare parts or to make any changes whatsoever.**

For any other failures, use fax no. 0039-51-725582 to seek assistance from B.MATIC's engineers.



## 9.4 Troubleshooting

This table reports the most common problems that you may encounter during operation.

## 9.4 Diagnostica

La tabella seguente mostra i principali problemi che si possono verificare durante il funzionamento.

## 9.4 Dépiage de pannes

Le tableau à la page suivante, montre les principaux problèmes pouvant se produire au cours du service.

| INCONVENIENTI                                                                             | CAUSE                                                                                                                                                                                                                                | RIMEDI                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1- Il nastro non esce.                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si è inceppato.</li> <li>- Il nastro si inserisce sotto la linguetta della forbice.</li> </ul> <p><b>N.B. IL COPERCHIO DEL BECCUCCIO DEVE ESSERE SEMPRE CHIUSO.</b></p>                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rompere il nastro vicino all'asola di ingresso, aprire il coperchio del beccuccio, estrarre il nastro inceppato, richiudere il beccuccio e inserire il nastro come da sostituzione bobina § 7.3.1.</li> <li>- Piegare leggermente la punta della linguetta in basso. <b>Non tirare mai il nastro indietro.</b></li> </ul>              |
| 2- L'apparecchiatura si spegne completamente                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si è bruciato un fusibile.</li> <li>- Non c'è tensione.</li> </ul>                                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire i fusibili sul retro (315mA temporiz.).</li> <li>- Controllare l'allacciamento della tensione.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                   |
| 3- L'apparecchiatura fa uscire il nastro continuamente.                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- E' dovuto ad una errata programmazione della mazzetta che risulta a "00000".</li> </ul>                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spegner l'apparecchiatura, rompere il nastro vicino alla bobina, riaccendere e programmare la mazzetta ad un valore diverso da "00000", reinserire il nastro. (Vedi §6. "ISTRUZIONI USO TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE").</li> </ul>                                                                                                      |
| 4- Il display si spegne o visualizza la dicitura "ERR".                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Disturbi di rete</li> </ul>                                                                                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare un'alimentazione senza disturbi, o inserire opportuno trasformatore d'isolamento.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                              |
| 5 - La forbice non taglia completamente il nastro oppure questo non scorre correttamente. | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il malfunzionamento è dovuto a una variazione dell' inclinazione "B" della forbice (vedi fig. 1 §8)</li> </ul>                                                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Registrarla seguendo il punto.6 al §8.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 6- Il motore gira ma il nastro non esce, o fatica ad uscire.                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cinghia è usurata o mal registrata.</li> </ul>                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire la cinghia, o registrarla.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 7- Il motore non gira o fatica a girare.                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Errata programmazione - Il dado A della frizione è troppo stretto.</li> <li>- Il nastro si è inceppato.</li> <li>- Il coperchio del beccuccio tocca la cinghia di trascinamento.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllare la programmazione.</li> <li>- Controllare il dado A § 7.3.1.</li> <li>- Controllare eventualmente registrare la cinghia.</li> <li>- Vedi punto 1 di questa tabella.</li> <li>- Spostare il coperchio verso la forbice.</li> </ul>   |
| 8- La bobina si srotola molto.                                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>- La frizione è lenta.</li> </ul>                                                                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stringere leggermente il dado A</li> <li>Vedi sostituzione della bobina § 7.3.1.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                          |
| 9- Il conteggio non è preciso                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il filtro anti rimbalzo non è settato ; Vedi § 5.5, o il relè per Volt maggiori di 48v è difettoso.</li> </ul>                                                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Settare il filtro antirimbato</li> <li>- Sostituire il medesimo relè.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 10- La forbice non si aziona.                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si è rotto il cavetto di acciaio.</li> </ul>                                                                                                                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire il cavetto</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

### ATTENZIONE

E' vietato eseguire interventi non descritti nel presente manuale; la sostituzione con parti non originali e modifiche.

Per ogni altro inconveniente inviare fax al n° 0039-51-725582 per contattare un tecnico B.MATIC



| INCIDENTS                                                                       | CAUSES                                                                                                                                                                                                                             | REMEDES                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1- La bande ne sort pas.                                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bourrage de bande.</li> <li>- La bande s'insère sous la languette du ciseau.</li> </ul> <p><b>N.B. LE COUVERCLE DU BEC DOIT ETRE TOUJOURS FERME.</b></p>                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rompre la bande près de la fente d'entrée, ouvrir le couvercle du bec, sortir la bande bourrée, refermer le bec et insérer la bande comme pour le remplacement bobine § 7.3.1.</li> <li>- Plier légèrement la pointe de la languette vers le bas. <b>Ne tirez jamais la bande en arrière.</b></li> </ul>                |
| 2- L'appareillage s'éteint totalement.                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un fusible a grillé.</li> <li>- L'alimentation est coupée.</li> </ul>                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer les fusibles côté AR (315mA temp.</li> <li>- Contrôler le branchement de la tension.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                               |
| 3- L'appareillage fait sortir la bande en continu.                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cela est dû à un défaut de programmation de la rame qui se présente à "00000".</li> </ul>                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre l'appareillage hors circuit, rompre la bande près de la bobine, remettre en circuit et programmer la rame à une valeur autre que "00000", reinsérer la bande.(Voir note au §6. "MODE D'EMPLOI CLAVIER DE PROGRAMMATION").</li> </ul>                                                                            |
| 4- L'afficheur s'éteint ou affiche "ERR".                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parasites de secteur</li> </ul>                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser une alimentation sans parasites, ou utiliser un transformateur d'isolation</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                        |
| 5 -Le ciseau ne coupe pas complètement la bande ou celle-ci ne glisse pas bien. | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dysfonctionnement est dû à une variation de l'inclinaison "B" du ciseau (voir fig. 1 §8)</li> </ul>                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Régler l'inclinaison suivant le point 6 au §8.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 6- Le moteur tourne mais la bande ne sort pas.                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- La courroie est usée ou mal réglée.</li> </ul>                                                                                                                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer la courroie ou la régler.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 7- Le moteur ne tourne pas ou a du mal à tourner.                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de programmation</li> <li>- L'écrou A de la friction est trop serré.</li> <li>- Bourrage de la bande.</li> <li>- Le couvercle du bec touche la courroie d'entraînement.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la programmation.</li> <li>- Contrôler l'écrou A § 7.3.1.</li> <li>- Contrôler et, au besoin, régler la courroie.</li> <li>- Voir point 1 de ce tableau.</li> <li>- Déplacer le couvercle vers le ciseau.</li> </ul>   |
| 8- La bobine se déroule trop.                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- La friction est lâche.</li> </ul>                                                                                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Serrer légèrement l'écrou A</li> <li>Voir remplacement de la bobne § 7.3.1.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                |
| 9-Lz comptage n'est pas exact.                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le filtre antirebond n'est pas réglé; Voir § 5.5,ou le relais pour Voltage supérieur à 48v est défectueux</li> </ul>                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler le filtre antirebond.</li> <li>- Remplacer ce relais.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                               |
| 10- Le ciseau ne s'active pas.                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Le câble d'acier a cassé.</li> </ul>                                                                                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le câble d'acier.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                |

## ATTENTION

**Il est interdit d'effectuer des interventions n'étant pas décrites dans ce manuel, des remplacements avec des pièces non d'origine ainsi que des modifications.**



## 10.DISPOSAL

If the system is to be disposed of, it is the user's responsibility to dispose of the materials and component parts in compliance with the environment protection rules in force in the user's country.

The materials concerned are:

Plastic parts.

Sheathed electric cables.

The system is free from toxic or corrosive agents.

## 10.MESSA FUORI SERVIZIO

In caso di rottamazione l'utilizzatore dovrà occuparsi dello smaltimento dei materiali componenti la macchina, adottando le cautele previste dalle leggi in vigore nel proprio paese. I materiali ambientalmente significativi sono:

Parti in plastica.

Cavi elettrici rivestiti.

Sostanze tossiche o corrosive sono assenti.

## 10.MISE HORS SERVICE

En cas de mise à la ferraille l'utilisateur devra s'occuper de l'élimination des matériels constituant la machine, en respectant les prescriptions de la loi en vigueur dans son pays. Les matériels concernés sont:

Parties plastiques.

Câbles électriques enrobés.

L'équipement ne comporte aucune substance toxique ou corrosive.

## 11.OPTIONS

**1-Pedestal H** with adjustable articulated joint for high pile

**2-Pedestal L** with adjustable articulated joint for low pile

**3-Anti-bounce filter with voltage adapter**

**4-High-speed optical sensor**

**5-Inductive proximity switch**

**6-Electronic unit with Multiplier X9** integrate (special option for paper mills where more rolls are cut at the same time).

**-Connector 5** (connects from 1 up to 5 mechanical units).

**-Package with 25 spare Paper rolls.**

**-Additional relay** output to stop (or activate another) system after a preset no. of reams

(see box C in table 20).

## 11.OPTIONAL

**1-Piedistallo** con snodo regolabile per alta pila

**2-Piedistallo** con snodo regolabile per bassa pila

**3-Filtro antirimbalo con adattatore di tensione**

**4-Sensore ottico ad alta velocità**

**5-Sensore di prossimità induttivo**

**6-Centralina di conteggio con moltiplicatore di impulsi integrato** (speciale per le cartiere che tagliano contemporaneamente più bobine).

**7-Derivator-5** (collega da 1 a 5 parti meccaniche contemporaneamente).

**8-Confezione da 25 bobine** di carta di ricambio.

**9-Uscita a relé, supplementare** per arrestare (o attivare altro) la macchina ad un n° di mazzette prefissato

(Vedi Riquadro C tabella 20).

## 11.OPTIONS

**1-Pied support** avec articulation réglable pour pile haute

**2-Pied support** avec articulation réglable pour pile basse

**3-Filtre antirebond avec adaptateur de tension**

**4-Capteur optique à grande vitesse**

**5-Capteur inductif de proximité**

**6-Unité de commande comptage avec multiplicateur d'impulsion intégré** (spécial pour papeteries, où plusieurs bobines sont coupées à la fois).

**7-Derivator5** (relie de 1 à 5 unités mécaniques tout à la fois).

**8-Présentation avec 25 bobines** de papier de rechange.

**9-Sortie supplémentaire à relais** pour arrêter (ou activer) la machine à un n° de rames préfixé.

(Voir Case C tableau 20).

## ANNEXES

Electric diagram electronic unit.

Electric diagram mechanical device.

List of electric items.

## ALLEGATI

Schema impianto elettrico unità di conteggio.

Schema impianto elettrico parte meccanica

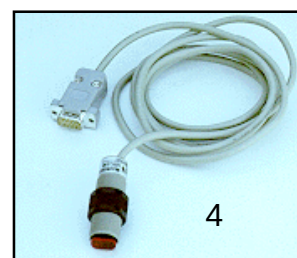
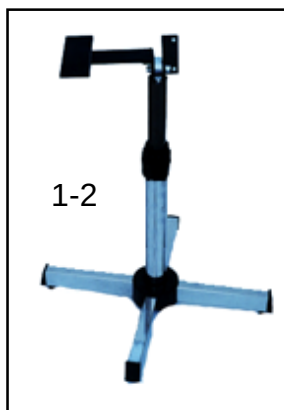
Elenco componenti impianto elettrico

## PIECES JOINTES

Schéma électrique unité de comptage.

Schéma électrique unité mécanique.

Liste des composants équipement électrique.



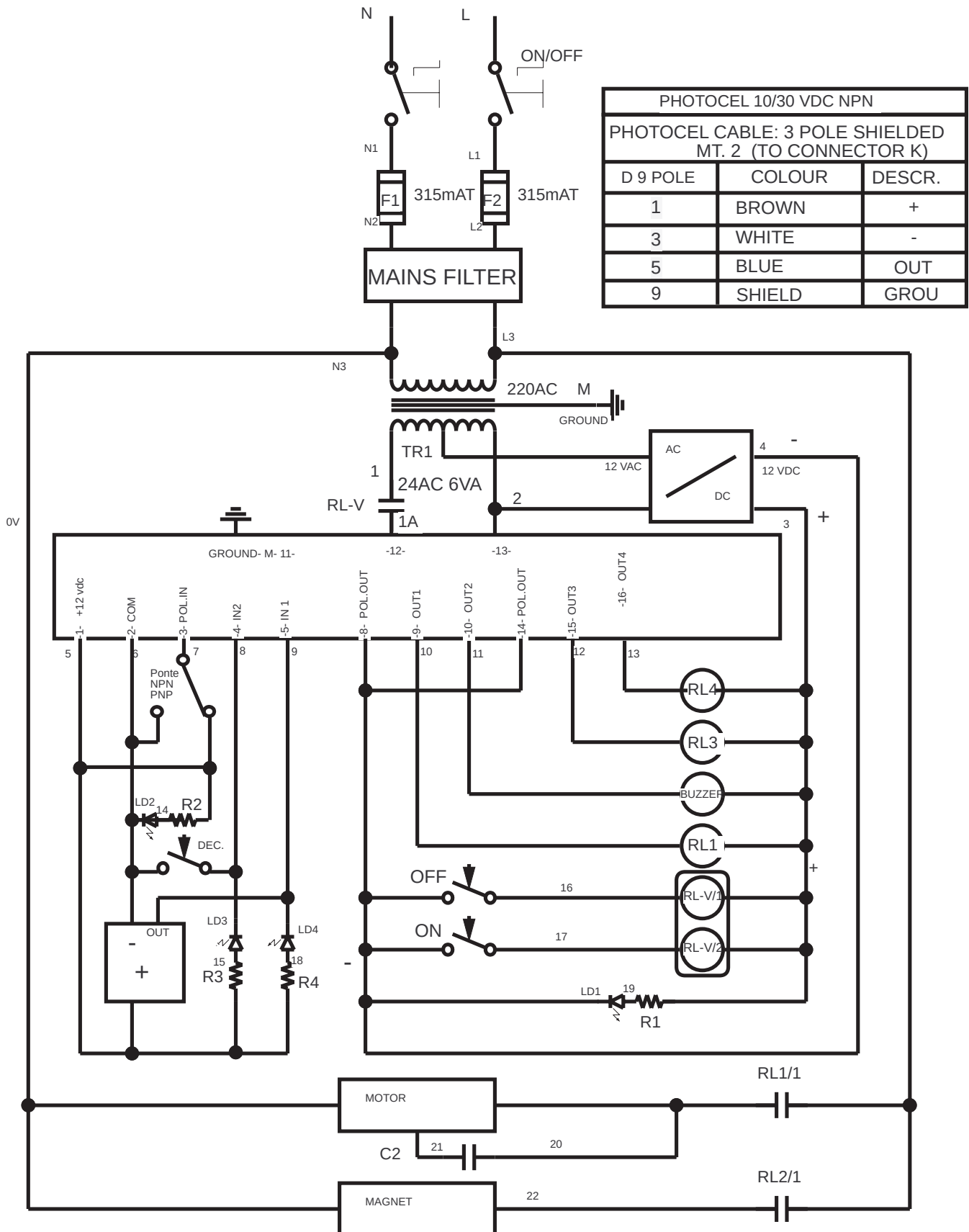
Come in Internet  
[www.bmatic.it](http://www.bmatic.it)

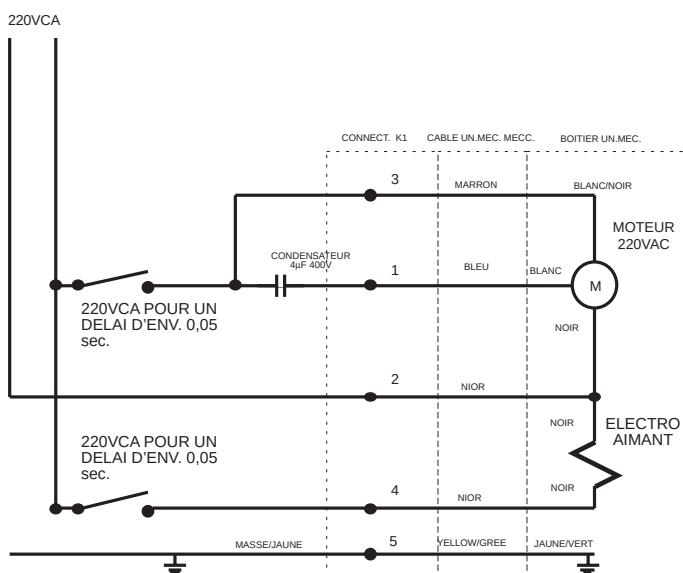
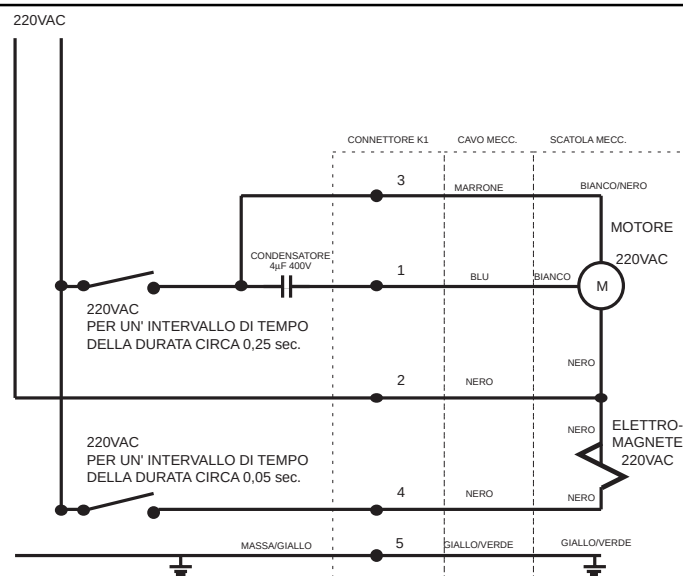
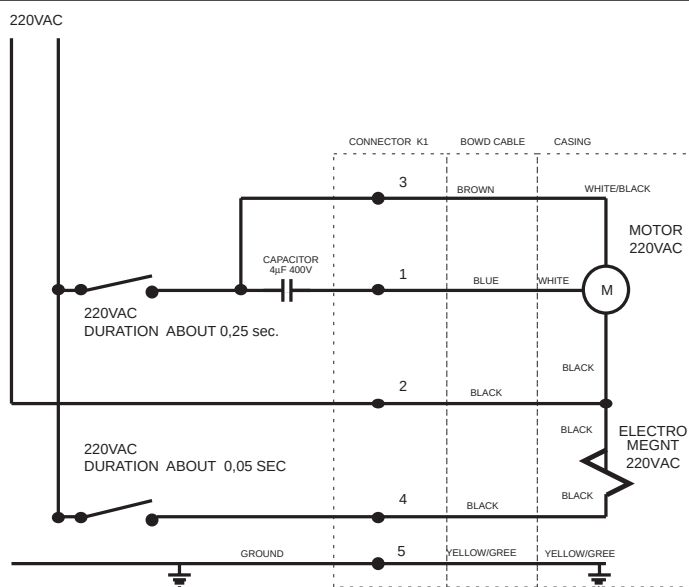
Visitate in nostro sito Internet  
[www.bmatic.it](http://www.bmatic.it)

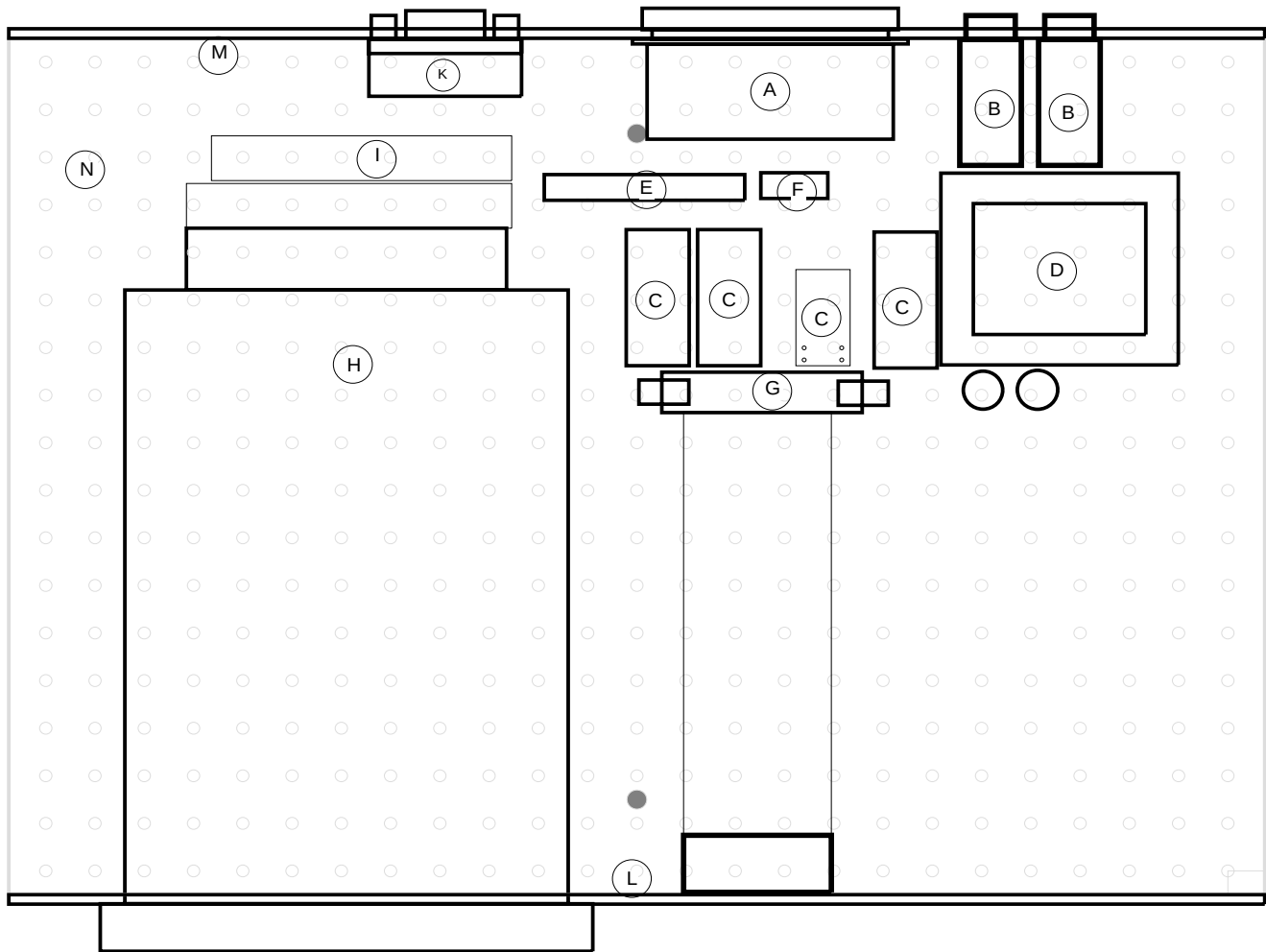
Visitez notre site Internet  
[www.bmatic.it](http://www.bmatic.it)

### Schema elettrico unità di conteggio

### Schéma électrique unité de comptage







| Q | DESCRIPTION                 | DESCRIZIONE                  | DESCRIPTION                  | Re |
|---|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|----|
| 1 | IEC PLUG WITH ON-OFF BUTTON | SPINA IEC E INT. ACCENSIONE  | FICHE CEI ET INT. D'ALLUMAGE | A  |
| 2 | FUSE                        | FUSIBILE                     | FUSIBLE                      | B  |
| 3 | RELAY 12VDC                 | RELE' 12 VDC                 | RELAIS 12 VCC                | C  |
| 1 | TRANSFORMER                 | TRASFORMATORE                | TRANSFORMATEUR               | D  |
| 1 | CONNECTOR OUTPUT            | CONNETTORE USCITA            | CONNECTEUR SORTIE            | E  |
| 1 | CONNECTOR CONDESSATOR       | CONNETTORE CONDENSATORE      | CONNECTEUR CONDENSATEUR      | F  |
| 1 | FRONT PANEL CONNECTOR       | CONNETTORE PANNELLO FRONT.   | CONNECT.PANNEAU AVANT        | G  |
| 1 | COUNTING UNIT               | UNITA' DI CONTEGGIO          | UNITE DE COMPTAGE            | H  |
| 1 | COUNTING UNIT CONN.         | CONN. UNITA' DI CONTEGGIO    | CONNECT.UNITE DE COMPTAGE    | I  |
| 1 | FRONT MEMBRANE PANEL        | PANNELLO FRONTALE A MEMBRANA | TABLEAU AVANT A MEMBRANE     | L  |
| 1 | REAR PANEL                  | PANNELLO RETRO               | PANNEAU ARRIERE              | M  |
| 1 | CONTRO UNIT RACK            | CONTENITORE                  | BOITIER                      | N  |
| 1 | COUNTING SENSOR CONNECTOR   | CONN. SENSORE DI CONTEGGIO   | CONN. CAPTEUR DE COMPTAGE    | O  |